Nagel, Joseph

Die deutsche Herrenwäscheindustrie

Greifswald

1917

BIBLIOGRAPHIC MICROFORM TARGET

ORIGINAL MATERIAL AS FILMED - EXISTING BIBLIOGRAPHIC RECORD

Nagel, Joseph, b. 1895. Die deutsche Herrenw¨ascheindustrie [microform] / vorgelegt von Joseph Nagel. Greifswald : J. Abel, 1917. [MICROFILM] OCLC: 38465706

TECHNICAL MICROFORM DATA

FILM SIZE: 35mm REDUCTION RATIO: 11:1 IMAGE PLACEMENT: IA (IIA) IB IIB

DATE FILMED: 3/31/98 INITIALS: F.C.

TRACKING # : 28019

Die deutsche Herrenwäscheindustrie

Inaugural-Dissertation

zur Erlangung der

Staatswissenschaftlichen Doktorwürde

der Rechts- und Staatswissenschaftlichen Fakultät

der Königlichen Universität Greifswald

vorgelegt

von

Joseph Nagel.



Greifswald 1917. — Druck von Julius Abel.

Dekan: Professor Dr. Hubrich.

Referent: Professor Dr. Mitscherlich,
Direktor des Staatswissenschaftlichen Seminars.

Tag der mündlichen Prüfung: 11. Juli 1917.

Dem Andenken
meiner lieben Mutter.

Inhaltsverzeichnis.

Quellen- und Literaturverzeichnis.

Berichte der Ältesten der Kaufmannschaft Berlin.
Berichte der Handelskammer Berlin.
Berichte der Handelskammer Bielefeld.
Berichte der Handels- und Gewerbekammer Plauen.
Berichte der Handelskammer Plauen.

Bein, Louis, Dr.: „Die Industrie des sächsischen Vogtlandes." Wirtschaftsgeschichtliche Studie. II. Teil: Die Textilindustrie, Leipzig 1884.

Biller, Carl, Dr.: „Der Rückgang der Hand-Leinwandindustrie des Münsterlandes", Leipzig 1906.

Brie, Bruno: „Wäschefabrikation und Wäschehandel" in „Unsere Kleidung und Wäsche" von R. Weinberg, P. Schulze, B. Brie, Leipzig 1909.

Bücher, Carl: „Die Entstehung der Volkswirtschaft", Vorträge und Versuche, Tübingen 1906.

Dieterle, Paul, Dr. jur. et Dr. rer. pol.: „Städtische Industrien und Industriebevölkerung im Landkreise Bielefeld, insbesondere unter dem Gesichtspunkt der Abwanderung aus der Stadt aufs Land: Gleichzeitig ein Beitrag zur Lehre vom Standort der Industrien", Bielefeld 1913.

Feig, Johannes, Dr.: „Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie", Leipzig 1896. (Staats- und sozialwissenschaftliche Forschungen. Herausgegeben von Gustav Schmoller, Band 14, Heft 2.)

Grandke, H.: „Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert", Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich, 20. Jahrgang, Gustav Schmoller, 2. Heft, Leipzig 1896.

Grünfeld, Heinrich: „Deutschlands Leinenindustrie", Gewerbliche Einzelvorträge, gehalten in der Aula der Handels-Hochschule Berlin, 9. Reihe, Berlin 1915.

Hauff, Hugo, Vorsitzender des Zentralausschusses der deutschen Wäschefabrikanten: „Die Entwickelung der Berliner Herrenwäscheindustrie", Gewerbliche Einzelvorträge, 7. Reihe. Herausgegeben von den Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin, Berlin 1914.

Jaffé, E.: „Die westdeutsche Konfektionsindustrie mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit" (Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland und Österreich, 3. Band: Mittel- und Westdeutschland, Österreich), Leipzig 1899.

Lemberger, Hedwig: „Die Wiener Wäscheindustrie." Wien und Leipzig 1907. Wiener Staatswissenschaftliche Studien. Herausgegeben von Edmund Bernatzik und Eugen von Philippovich. 7. Band, 2. Heft.

Liefmann, Robert: „Die Unternehmerverbände (Konventionen, Kartelle), ihr Wesen und ihre Entstehung". Volkswirtschaftliche Abhandlungen der Badischen Hochschulen, 1. Band. Freiburg i. B., Leipzig und Tübingen 1898.

Mirabeau, „De la monarchie prussienne sous Frèderic le Grand. Londres 1788.

Mitscherlich, Waldemar: „Der wirtschaftliche Fortschritt, sein Verlauf und Wesen." Leipzig 1910.

Neuburger, Otto, Dr.: „Die Mode", Wesen, Entstehen und Wirken, Berlin 1913.

Oppel, A.: „Die deutsche Textilindustrie." „Entwickelung. Gegenwärtiger Zustand. Beziehungen zum Ausland und zur Deutschen Kolonialwirtschaft." Leipzig 1912.

Potthoff, Heinz, Dr.: „Die Leinen- und Wäscheindustrie." (Das Interesse der deutschen Industrie an den Handelsverträgen.) Einzeldarstellungen, gesammelt vom Handelsvertragsverein, Heft 7, Berlin 1901.

— „Die Leinenindustrie." (Leinen, Wäsche, Hanf und Jute.) Schriften des Vereins für Sozialpolitik. Die Strömungen im deutschen Wirtschaftsleben während der Jahre 1900 ff., 1. Band. Textilindustrie. Leipzig 1903.

— „Die Leinenleggen in der Grafschaft Ravensberg." 15. Jahresbericht des historischen Vereins für die Grafschaft Ravensberg zu Bielefeld, 1901.

— „Vom Linnenländchen zur Industriestadt." (Gewerbliche Entwickelung von Bielefeld und Ravensberg.) 24. Jahresbericht des historischen Vereins für die Grafschaft Ravensberg zu Bielefeld, 1910..

Rasch, Albert: „Das Eibenstocker Stickereigewerbe unter der Einwirkung der Mode." Tübingen 1910..

Reemtsen, Karl: „Der moderne Detailhandel." Volkswirtschaftliche Zeitfragen. Berlin 1913.

Reese, Dr., Direktor: „Die geschichtliche Entwickelung der Bielefelder Leinenindustrie." 11. Jahresbericht des historischen Vereins für die Grafschaft Ravensberg zu Bielefeld. Bielefeld 1897.

Schmoller, Gustav: „Grundriß der allgemeinen Volkswirtschaftslehre." 1. und 2. Teil, Leipzig 1908 und 1904.

— „Umrisse und Untersuchungen zur Verfassungs-, Verwaltungs- und Wirtschaftsgeschichte. Leipzig 1898.

— „Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert." Halle 1870.

Schoneweg, Eduard: „Flachsbau und Garnspinnerei in der Sitte, Sprache und Anschauung des Ravensbergers." 25. Jahresbericht des historischen Vereins für die Grafschaft Ravensberg zu Bielefeld. Bielefeld 1911.

Simmel, Georg, Professor: „Die Philosophie der Mode." Berlin o. J. (1905.)

Sombart, Werner: „Der moderne Kapitalismus." 2. Auflage, 1. Band. München und Leipzig 1916. 2. Band. 1. Halbband. München und Leipzig 1917.

— „Luxus und Kapitalismus". München und Leipzig 1913.

— „Die deutsche Volkswirtschaft im neunzehnten Jahrhundert." Berlin 1906.

— „Wirtschaft und Mode." Ein Beitrag zur Theorie der modernen Bedarfsgestaltung. Wiesbaden 1902.

Steuckart, Karl: „Die Baumwolle." „Ihre Herkunft, ihre Verwendung, ihre Geschichte und Bedeutung." Leipzig 1914.

— „Der Zeugdruck. Sein Wesen, seine Geschichte und seine Ausübung." Leipzig 1914.

Stieda, Wilhelm: „Literatur, heutige Zustände und Entstehung der deutschen Hausindustrie." Schriften des Vereins für Sozialpolitik: Die deutsche Hausindustrie. 1. Band. Leipzig 1889.

von Stülpnagel: „Über Hausindustrie in Berlin und den nächstgelegenen Kreisen." Schriften des Vereins für Sozialpolitik: Die deutsche Hausindustrie, 4. Band. Leipzig 1890.

Thun, Alphons: „Die Industrie am Niederrhein und ihre Arbeiter." Leipzig 1879.

Tittel, Paul, Dr.: „Die Wäscheindustrie in Bielefeld und Herford unter besonderer Berücksichtigung von Organisation und Betrieb." Bielefeld 1914.

Troeltsch, Walter: „Die Calwer Zeughandlungskompagnie und ihre Arbeiter." Studien zur Gewerbe- und Sozialgeschichte Altwürttembergs. Jena 1897.

— „Volkswirtschaftliche Betrachtungen über die Mode." Rede, gehalten beim Antritt des Rektorats am 13. Oktober 1912. Marburg 1912.

Weber, Adolf: „Der Kampf zwischen Kapital und Arbeit." Versuch einer systematischen Darstellung mit besonderer Berücksichtigung der gegenwärtigen deutschen Verhältnisse. Tübingen 1910.

Wilbrandt, Robert, Dr.: „Die Weber in der Gegenwart." Sozialpolitische Wandlungen durch die Hausweberei und die Webfabrik. Jena 1906.

Wygodzinski, W. Dr., Professor: „Wandlungen der deutschen Volkswirtschaft im neunzehnten Jahrhundert." Köln 1912.

Zimmermann, Alfred, Dr.: „Blüte und Verfall des Leinengewerbes in Schlesien." Gewerbe- und Handelspolitik dreier Jahrhunderte. Breslau 1885.

Vorwort.

In den bis jetzt vorliegenden Untersuchungen des Stoffgebietes sind besonders die Arbeiterverhältnisse, Organisations- und Betriebsfragen, weniger aber die allgemeinen volkswirtschaftlichen Zusammenhänge berücksichtigt. Folgende Schriften seien hier besonders erwähnt:

1. „Die Westdeutsche Konfektionsindustrie mit besonderer Berücksichtigung der Heimarbeit." Von E. Jaffé. (Schriften des Vereins für Sozialpolitik, Hausindustrie und Heimarbeit in Deutschland und Österreich 3. Band. Mittel- und Westdeutschland, Österreich) Leipzig 1899.
2. „Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie." Von J. Feig. Leipzig 1896.
3. „Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert." Von H. Grandke. (Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reich. 20. Jahrg. Gustav Schmoller) 2. Heft, Leipzig 1896.
4. „Die Wäscheindustrie in Bielefeld und Herford unter besonderer Berücksichtigung von Organisation und Betrieb." Von Dr. phil. Paul Tittel. Bielefeld 1914.
5. „Die Entwickelung der Berliner Herrenwäscheindustrie." Von Hugo Hanff, Vorsitzender des Zentral-Ausschusses der deutschen Wäschefabrikanten, in „gewerbliche Einzelvorträge" 7. Reihe. Berlin 1914. Herausgegeben von den Ältesten der Kaufmannschaft in Berlin.

Die drei erstgenannten Arbeiten legen das Hauptgewicht auf die Arbeiterverhältnisse in unserer Industrie, während

Titel insbesondere die handelstechnische Seite der Bielefelder und Herforder Wäscheindustrie schildert und der Vorsitzende des Zentralausschusses der deutschen Wäschefabrikanten in großen Zügen ein Bild der Entwickelung nur der Berliner Herrenwäscheindustrie entwirft.

Ergänzend soll daher in der vorliegenden Schrift insbesondere die Entstehung und volkswirtschaftlichen Zusammenhänge der deutschen Herrenwäscheindustrie erfaßt und dargelegt, und zum Schluß noch in großen Zügen die Einwirkung des Krieges auf unsere Industrie geschildert werden.

Allen Herren, die mich mit Rat unterstützten und mir eine eingehende Besichtigung ihrer Betriebe gestatteten, danke ich an dieser Stelle, unter anderen Herrn Bruno Brie, Syndikus des Verbandes deutscher Herrenwäschefabrikanten, E. V. Berlin, für Überlassung einer Festrede.

Die Anregung zu der vorliegenden Untersuchung verdanke ich Herrn Professor Dr. Waldemar Mitscherlich, Direktor des Staatswissenschaftlichen Seminars der Königlichen Universität Greifswald.

Zugleich möchte ich es nicht unterlassen, Herrn Dr. Bruno Kuske, Professor für Wirtschaftsgeschichte an den Kölner Hochschulen, an dieser Stelle in dankbarer Erinnerung für die mir in seinem Seminar zuteil gewordenen Anleitungen zu wirtschaftshistorischen Untersuchungen zu gedenken.

Zwei wichtige Industriezweige befassen sich mit der Herstellung von Wäsche:

1. die Wäschefabrikation,
2. die Wäschekonfektion.

Gegenstand der Wäschefabrikation ist hauptsächlich die Herstellung von Herrenwäsche. Unter Herrenwäsche verstehen wir die Anfertigung von Kragen, Manschetten, Serviteurs und Oberhemden, die gestärkt und geplättet in Gebrauch genommen

werden. Ein besonderes Merkmal der Wäschefabrikation ist die Herstellung oben genannter Erzeugnisse in ausgedehnten Fabrik- bezw. Geschäftsräumen, wozu meistens Dampfkraft benutzt wird. Ferner unterliegen die für Herrenwäsche zur Verwendung kommenden Stoffe einer gründlichen Bearbeitung durch Waschen, Stärken und Plätten [1]).

Die Verschiedenheit des Herstellungsprozesses bedingt in der Wäschefabrikation eine weit durchgeführte Arbeitsteilung.

Im Gegensatz hierzu umfaßt die Wäschekonfektion nur die Anfertigung von Leibwäsche im engeren Sinne unter Ausschluß der gestärkten Wäsche, — und zwar vornehmlich von Damenwäsche. Ferner werden die Stoffe nur zugeschnitten, genäht und überbügelt, nicht wie bei der Wäschefabrikation gestärkt und geplättet. Außerdem erfolgte die Herstellung ursprünglich vorwiegend außerhalb der Geschäftsräume, meist unter Vergebung an Zwischenmeister und Zwischenmeisterinnen und ohne Verwendung von Dampfkraft, und erst in der neuesten Zeit ging auch die Wäschekonfektion von der ausschließlich verlagsmäßigen Produktion zum Fabrikbetrieb über [2]).

Diese Entwickelung verlangte eine weitere Begriffsteilung. Während bis vor nicht allzulanger Zeit der Begriff „Wäschefabrikation" lediglich die Anfertigung von Oberhemden, Kragen, Manschetten und Serviteurs umfaßte, schritt man in den letzten Jahren zu einer weiteren Scheidung und genaueren Bezeichnung der Fabrikationszweige, nämlich zu derjenigen der Damenwäschefabrikation und der Herrenwäschefabrikation.

---

1) Bericht der Handelskammer Berlin 1904.
2) Bericht der Handelskammer Berlin 1904.

I. Kapitel.

Die Grundlage und Entstehung der deutschen Herrenwäscheindustrie.

1. Abschnitt.

Die Leinenindustrie als historische Grundlage der Herrenwäscheindustrie.

Die Herrenwäscheindustrie ist neben der Krawattenfabrikation wohl eine der jüngsten Bekleidungsindustrien. Ihre Entstehung aus dem Leinengewerbe erfordert zunächst eine kurze historische Darstellung dieses Industriezweiges. Wenn ich daher im nachstehenden von der Leinenindustrie spreche, so sind darunter im engeren Sinne diejenigen Betriebe zu verstehen, die sich ausschließlich mit der Herstellung von Gespinsten und Geweben aus Flachs oder Lein befassen, beziehungsweise die Gewebe durch Bleichen, Färben, Appretieren veredeln.

Das Leinengewerbe war von jeher in Deutschland weit verbreitet. Dies erklärt sich daher, daß die Rohstoffe, die naturgemäß die Grundlage jeder Wirtschaft bilden, in Gestalt einer ausgedehnten Flachskultur in Deutschland vorhanden waren. Die Gewinnung und weitere Verarbeitung des Flachses geschah fast in allen Gegenden. In früherer Zeit war die wirtschaftliche Produktion, da die Verkehrswege wenig oder fast gar nicht entwickelt waren, an die Gewinnungsstätte der Rohstoffe gebunden.

Anfangs wurde aus Leinen nur die Oberkleidung hergestellt, später auch die Unterkleidung, wie Wäsche.

„Die Leibeigenen und Frauen webten auch bereits Leinewand und verfertigten daraus Kleider, die sie mit Scharlachstreifen versahen. Sie hatten diese Beschäftigung nach Plinius, von den Kelten erlernt, welche die ersten Erfinder dieses Kunsterzeugnisses sind" [1]).

Die Verwendung von Leinen als bevorzugter Stoff für die Oberkleidung geht bereits im zwölften und dreizehnten Jahrhundert zurück [2]).

„In den Leinenkitteln unserer esthländischen und wendischen Bauern und in den weißen Paradehosen unserer Soldaten finden wir heute noch Reste jener Bekleidungsart für die Männer, während für die weibliche Überkleidung die nach der Laune der Mode wechselnden farbigen Kleiderleinen ein Wiederaufleben vorzeitlicher Gebräuche bedeuten" [2]).

Zu allen Zeiten stand die deutsche Leinenindustrie in hoher Blüte und allmählich entwickelte sich in einzelnen Gegenden eine bessere Produktionsweise. Hier ist vor allem Westfalen, Sachsen und Schlesien zu nennen. Die Flachsspinnerei wurde außerdem bereits schon früher am Niederrhein und in Schwaben betrieben.

Die Leinenherstellung erfolgte im Hause des Bauers und wurde meist in den Zeiten, die nicht mit landwirtschaftlichen Arbeiten ausgefüllt waren, wie im Winter durchgeführt. So war zum Beispiel vor reichlich hundert Jahren die Ravensbergische Leinenindustrie noch zu achtundneunzig Prozent eine bäuerliche Nebenarbeit [3]).

Unter dem Einfluß des Merkantilismus wandte der Staat der Leinenindustrie schon frühzeitig seine besondere Aufmerksamkeit zu und förderte sie auf mannigfachste Art. Um einem Garnmangel der Webereien vorzubeugen, wurde das Spinnen allen Höckerweibern, Handwerksfrauen und Bürgertöchtern, die in öffentlichen Buden feilhalten, anbefohlen [4]). Die Ravens-

1) Mascher, Das deutsche Gewerbewesen, S. 16.
2) Grünfeld, Deutschlands Leinenindustrie, S. 32.
3) Potthoff, Vom Linnenländchen zur Industriestadt, S. 87
4) Schmoller, Deutsche Kleingewerbe, S. 26.

bergischen Kinder mußten schon vom fünften Jahre an spinnen lernen [5]).

„Die Bielefelder Leinenindustrie wurde durch Einrichtung holländischer Bleichanstalten, durch ein Handels- und Bleichgewicht, durch Beförderung des Absatzes auf diplomatischem Wege unterstützt. Am meisten vielleicht geschah für die Gewebeindustrie Schlesiens und der Mark, besonders Berlins. Technische Reglements, auch einzelne Spezialbefehle, ordneten die gesamte Spinnerei und Weberei. Die Garnausfuhr wurde verboten, das Spinnen in jeder Weise befördert, selbst den Soldaten wurde es befohlen. Niedere Steuern, Freiheit von jeder Meisterabgabe und von Einquartierung für die Weber und Spinner, volle Gleichstellung von Stadt und Land für dieses Gewerbe, Einrichtung von Schauanstalten, Gewährung von Staatsdarlehen, mit allen diesen Mitteln wurde das Gewerbe gehoben" [6]).

In der weiteren Entwickelung löste sich die gewerbliche von der landwirtschaftlichen Arbeit; der Bauer trug sein selbstgesponnenes Garn zum Berufsweber, der hieraus Tuch webte. Ferner wurde das Garn an Weber oder Verleger verkauft.

Die selbständigen Weber wohnten meist in den Städten, während die Lohnweber auf dem Lande verblieben [7]).

Diese räumliche Teilung ist darauf zurückzuführen, daß das Gewerbe in den volksreichen Städten, für deren Wirtschaftsleben es bedeutend wurde, einen günstigen Nährboden fand und sich besser ausbreiten konnte. Der Lohnweber betätigte seine Kunst immer an fremdem Rohstoff, den ihm der Bauer lieferte, der meist auch zugleich der Konsument der fertigen Produkte

5) Schoneweg, Flachsbau und Garnspinnerei in der Sitte, Sprache und Anschauung des Ravensbergers, S. 81.

6) Schmoller, Deutsche Kleingewerbe, S. 29—30.

7) Mascher a. a. O. S. 85.

war [8]). Wie wir später noch sehen werden, arbeitete der Lohnweber auch für Händler, Verleger, die in den Städten saßen.

Vor allem dehnte sich die Leinenproduktion in den Gegenden aus, deren Bodenbeschaffenheit sich zum Anbau von Flachs besonders eignete, oder denen dieses Rohprodukt ohne erheblichen Kostenaufwand zugeführt werden konnte [9]).

Von besonderer Bedeutung sind die sogenannten „Leggen" [10]), die hier noch kurz gestreift werden sollen, für die Leinenherstellung gewesen. Die Leggen haben ihren Ursprung in den merkantilistischen Anschauungen unseres damaligen Wirtschaftslebens, die schon bei der Leinenweberei sich besonders geltend machten, weil deren Blüte auf einem großen Ausfuhrhandel beruhte.

Die Bauern und Berufsweber brachten ihre Leinenstücke zu Schauanstalten, Leggen, wo ihnen dieselben von Verlegern und Kaufleuten abgekauft wurden. „In der Lösung der gewerbepolizeilichen Aufgabe stellten die Leggen nichts anders dar, als die alten Kontrollstationen, die Schauhäuser, wie sie Rat und Zunft schon in der mittelalterlichen Stadt eingerichtet hatten. Die Leinewand wurde von vereideten Beamten entfaltet, über einen Meßtisch, die Leggebank, gezogen, auf Länge, Breite und Güte geprüft und je nach Befund gestempelt. Ihre besondere und wichtigere Eigentümlichkeit bestand darin, daß sie den Markt für Angebot und Nachfrage in Leinwand darstellten, daß sich hier, wo die Erzeugnisse aus all den ungezählten und weitverzweigten Quellen zusammenflossen, dem Händler die Gelegenheit bot, die erforderliche Menge passender Ware beieinander zu finden, und der Produzent infolge der Konkurrenz der Abnehmer einen angemessenen Preis erzielen konnte" [11]).

8) Mitscherlich, Der wirtschaftliche Fortschritt, S. 88.

9) Mascher a. a. O. S. 85.

10) „Legge" oder niederdeutsch „Leye" ist abgeleitet von „legen".

11) Biller, Der Rückgang der Handleinwandindustrie des Münsterlandes, S. 20.

Nach Bücher[12]) hatten die Leggen hauptsächlich den Zweck, „die überschüssige Hausleinwand der ländlichen Bevölkerung exportfähig zu machen.“

Welche große Bedeutung dem Leinengewerbe beigelegt wurde, geht am besten aus den Leggeordnungen hervor, die als Zweck angaben: „Beförderung und Aufnahme des Leinwandhandels, worin mehrenteils die Nahrung, Konservation und Wohlfahrt der Einwohner bestehet“[13]).

Die Leinenleggen haben zum Teil bis weit in das achtzehnte Jahrhundert hinein bestanden und wurden erst aufgelöst, als neue Betriebsformen eingeführt wurden und das alte Verlagssystem der modernen Fabrikindustrie wich. Es kann jedenfalls nicht geleugnet werden, daß die Einrichtung von Schauanstalten viel zur Förderung des Leinengewerbes und seines Ausfuhrhandels beigetragen hat.

Für Bielefeld liegen vom Jahre 1811 an fortlaufend amtliche Leggeextrakte vor, nach denen bis zum Jahre 1850 im ganzen gleichmäßig die Leinenproduktion von Stücken zu sechzig Ellen (dem Hauptfabrikat) von 34 260 Stück bis auf 56 683 Stück stieg (1845 der Höhepunkt der späteren Leinenproduktion mit 59 371 Stück). Der Wert eines solchen Stückes war nach Auffassung des Handelskammerberichterstatters vom Jahre 1850 damals auf ungefähr fünfzehn Taler anzusetzen[14]).

Aus Schlesien hatte die jährliche Ausfuhr an Leinwand gegen 1800 einen Wert von etwa dreizehn Millionen Taler. Der Wert der jährlich aus der sächsischen Oberlausitz ausgeführten Leinwand erreichte im letzten Viertel des achtzehnten Jahrhunderts durchschnittlich mehr als zwei Millionen Taler[15]).

---

12) Bücher, Handwörterbuch der Staatswissenschaft, Band 4, S. 367.

13) Potthoff, Die Leinenleggen in der Grafschaft Ravensberg, S. 53.

14) Handelskammerbericht Bielefeld, 1850.

15) Schmoller, Deutsche Kleingewerbe, S. 539—540

Auch in Berlin hatte sich die Leinenweberei gut entwickelt. Im Jahre 1783 liefen 238 Webstühle auf Leinen[16]).

Vielfach ging die deutsche Leinwand nach Holland und wurde dort gebleicht. Osnabrück und Köln vermittelten den niedersächsischen Leinwandhandel nach Holland und England.

Auf die Appretur wurde großer Wert gelegt, da durch sie das Aussehen der Ware bestimmt war.

Im Jahre 1806 wurde bei der preußischen Bevölkerung durchschnittlich von jeder einzelnen Person jährlich eine halbe Elle Wollgewebe, dreiviertel Ellen Baumwollstoffe und vier Ellen Leinwandstoffe verbraucht[17]).

Es wird berichtet, daß in der Grafschaft Ravensberg die Leindwandindustrie durch niederländische Emigranten[18]) begründet sei. Diese Flüchtlinge sollen in Bielefeld und Umgegend die Fabrikation einer Art Schleierleinen, der sogenannten „klaren Leinwand“, eingeführt haben. Erst hierdurch wurde die Feinspinnerei, die Grundlage der Bielefelder Leinenindustrie, veranlaßt[19]).

Potthoff schreibt, ein Beweis für die Einwanderung niederländischer Weber sei zwar nicht vorhanden und das gänzliche Fehlen niederländischer Namen in den Urkunden von jener Zeit an[20]) mache diese sogar sehr unwahrscheinlich[21]). Vielmehr sei anzunehmen, daß niederländische Kaufleute den Anstoß zur Begründung der Leinenindustrie gaben und vielleicht auch die Organisation übernahmen[21]).

---

16) Schmoller, Deutsche Kleingewerbe, S. 37.

17) Dieterici, Der Volkswohlstand im preußischen Staate, S. 142 ff.

18) Mirabau, De la monarchie prussienne sous Frédéric le Grand.“ III. S. 217.

19) Handelskammerbericht Bielefeld.

20) Direktor Dr. Reese hat die Bielefelder Urkunden seit dem Beginne des 16. Jahrhunderts vergeblich darnach durchgeforscht.

21) Potthoff, Die Leinenleggen in der Grafschaft Ravensberg, S. 29.

Auch von dem schlesischen Leinengewerbe wird berichtet, daß es durch niederländische Weber begründet sei [22]). Diese Überlieferung wird gleichfalls für falsch gehalten [23]).

Gegen Ende des achtzehnten Jahrhunderts ging die deutsche Leinenindustrie und vor allem ihr Ausfuhrhandel immer mehr zurück. Dies beruhte zu einem großen Teil auf der englischen Konkurrenz und der Erfindung von Maschinen, die in England frühzeitig eingeführt wurden. In England legte man auf eine Verbilligung des Leinengewebes großen Wert und es mag hierauf zurückzuführen sein, daß die Entwickelung der Technik auf jede Weise gefördert wurde, um die Produktionskosten herabzudrücken. Wenn zum Beispiel eine Erfindung in England schon revolutionierend gewirkt hatte, während sie bei uns kaum bekannt war, so hat dies vielfach seine Ursache darin, daß die wirtschaftliche Entwickelung nicht vom Stande der Technik abhängig ist, sondern umgekehrt die Entwickelung der Technik von den Erforderníssen der Wirtschaft [24]).

Vor allem wurde, wie wir noch später sehen werden, für die Herstellung von Herrenwäsche die irländische Leinenindustrie von großer Bedeutung. Unter Wilhelm III. (1650—1702) bewilligte das Unterhaus große Summen zur Förderung des irischen Leinengewerbes. Der Franzose Louis Crommelin, der nach Irland gerufen wurde, soll tausend Webstühle und Spinnvorrichtungen mitgebracht haben. Unter seiner Aufsicht wurde der Anbau und die Verarbeitung von Flachs sehr betrieben und zu hoher Blüte gebracht [25]).

Mit allen Mitteln wurde die Leinenindustrie in Irland gefördert, und besonders die Herstellung feiner Leinen durch

22) von Klöber, Von Schlesien vor und seit dem Jahre 1740, 1, S. 284.

23) Zimmermann, Blüte und Verfall des Leinengewerbes in Schlesien, S. 1 ff.

24) Wygodzinski, Wandlungen der deutschen Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 34.

25) Zimmermann a. a. O. S. 67—68.

Ausfuhrprämien unterstützt. Wegen seiner Preiswürdigkeit war das irische Leinen von jeher bekannt [26]).

In der irischen Leinenindustrie erwuchs infolgedessen der deutschen, die weder in dem Maße vom Staat unterstützt wurde, noch so günstige technische Einrichtungen zur Verfügung hatte, eine gefährliche Konkurrenz. Bis auf die heutige Zeit ist es nicht gelungen, das feine irische Fabrikat durch ein deutsches zu ersetzen, wenn auch die Produktionsbedingungen, die ursprünglich den Unterschied ausmachten, soweit sie technischer oder allgemein wirtschaftlicher Art waren und sich durch künstliche Maßnahmen beseitigen ließen, nicht mehr bestanden. Es blieb jedoch der eine wirtschaftliche Vorzug, den Irland in dieser Hinsicht hatte, auf die Hanff [27]) hinweist, daß „die konzentrierte Wärme des dortigen Klimas in Verbindung mit der in den irländischen Nebeln enthaltenen Feuchtigkeit beim Bleichverfahren Faktoren bilden, die bei der heimischen Fabrikation nicht ersetzt werden können.“

Zwar bezog Irland einen Teil seiner Garne aus Deutschland, aber seit 1847 [28]) hörte der Bezug feiner Garne auf und Deutschland wurde mit der Zeit mit irischen Erzeugnissen überschwemmt. Bis dahin hatte Irland jährlich noch für etwa sechszehn Millionen Pfund deutsches und holländisches Leinengarn bezogen [29]). Die Gründe, die Irland zum Bezuge deutscher Garne bewogen, lassen sich nicht ermitteln, vielleicht waren diese Garne von einer feineren Fadenstärke, vielleicht lohnte sich deren weitere Veredlung besonders im Hinblick auf das günstige

26) In Irland wurde sehr viel billiges Leinen erzeugt. „Das Leinen, das der Linnen Board of Ireland im Jahre 1747/48 prämiierte, sollte nicht weniger als 6 d. und nicht mehr als 10 d. das Yard kosten.“ Sombart, Luxus und Kapitalismus, S. 191.

27) Hanff, Die Entwickeclung der Berliner Herrenwäscheindustrie, S. 137.

28) Hanff, Die Entwickelung der Berliner Herrenwäscheindustrie, S. 88.

29) Zollvereinsblatt, Jahrgang 1843, S. 969.

Bleichverfahren. Vielleicht hörte der Bezug aus dem Grunde auf, weil durch die Hungersnot, die im Jahre 1845 durch die Kartoffelfäule auftrat und in den letzten vierziger Jahren die Bevölkerung um 300 000 dezimierte und Massenauswanderungen[30]) bewirkte, die Arbeitskräfte für diese Veredelungsarbeit fehlten. Eine Besserung trat erst ein, als Irland im Jahre 1851 begann, Maschinengarn einzuführen[31]). Das Maschinengarn war ein gutes Teil billiger, gab ein gleichmäßiges Gewebe und seine Bleichfähigkeit war besser.

Zu Beginn des neunzehnten Jahrhunderts setzte nun durch die Einführung von Maschinen eine neue Entwickelung in der deutschen Leinenindustrie ein. Die Dampfmaschine fand bereits in den vierziger Jahren ihren Eingang in die Spinnerei und Weberei. Die erste Flachsspinnmaschine kam im Johre 1810 nach Deutschland, aber 1837 gab es erst fünf mechanische Spinnereien mit zusammen 10 300 Spindeln, 1846 war ihre Zahl auf vierzehn, diejenige der Spindeln auf 45 000 (davon in Schlesien allein 43 138), Anfang der fünfziger Jahre auf 65 000 gestiegen[32]).

In der Leinenweberei hat sich die handwerksmäßige Produktion noch länger gehalten, im Jahre 1855 gab es im Königreich Preußen erst 204 „Fabriken" für leinene Zeuge mit 3268 Stühlen, darunter 30 mechanische, daneben liefen noch 45 921 gewerbsweise gehende, hausindustrielle Stühle[33]).

Der Übergang zur Maschinenarbeit entwickelte sich, wie aus vorstehendem ersichtlich, in unserm Vaterlande nur langsam. Dies lag besonders daran, daß das Gewerbe über ganz Deutschland verbreitet und vor allem den Charakter einer ländlichen

30) Mayer, Lehrbuch der Handelsgeschichte, S. 190.

31) Handelskammerbericht Bielefeld, 1851.

32) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 353.

33) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 355.

Nebenarbeit trug. Der Hauptverdienst wurde aus dem Acker gezogen und die Verarbeitung des ländlichen gewerblichen Hausfleißes in Bezug auf Gewinnung von Leinwand hatte erst eingesetzt, als durch die händlerischen Fortschritte, die Steigerung des Verkehrs und der Bevölkerung die Möglichkeit für einen erhöhten Absatz gewerblicher Erzeugnisse geschaffen war[34]).

Ferner war es auch anfänglich nicht möglich, mit der Maschine so feine Garne herzustellen als mit der Handspinnerei. Dies liegt an der Flachsfaser, und selbst heute lassen sich mit der Hand noch feinere Garne erzeugen. Noch später als in der Spinnerei trat in der Weberei der Übergang von der Handarbeit zur Maschinenarbeit ein.

Durch die rege Ausfuhr, auf der, wie bereits angedeutet, die großartige Entwickelung der deutschen Leinenindustrie überwiegend beruhte, sowie durch den Absatz in entferntere Gegenden des Heimatlandes wurde die Organisation des Leinengewerbes insofern beeinflußt, als ein unmittelbarer Verkehr zwischen Erzeuger und Verbraucher nicht stattfinden konnte. Vielmehr wurde hierdurch schon frühzeitig ein Zwischenhändler, Verleger, bedingt[35]). Anfangs galt der Verleger nur als Absatzvermittler, zum Teil sogar ohne selbst Eigentümer der Ware zu werden. In der weiteren Entwickelung erwarb dann der Verleger die Gewebe von den Webern und verkaufte sie auf eigenes Risiko weiter. Natürlich setzte diese Art des Absatzes einen Kapitalbesitz des Verlegers voraus[36]). Infolge dieser Kapitalkraft und der nötigen Kenntnisse, ist der Verleger in der Lage, sein Absatzgebiet beliebig auszudehnen[37]) und auf den Produktionsprozeß entscheidenden Einfluß zu gewinnen, indem er von den

34) Mitscherlich a. a. O. S. 98.

35) Potthoff, Leinen- und Wäscheindustrie, S. 6.

36) Troeltsch, Die Calwer Zeughandlungskompagnie und ihre Arbeiter, S. 124.

37) Mitscherlich a. a. O. S. 205.

Bauern, die selbst sponnen, Garn kaufte oder später Maschinengarn erwarb und dieses an Weber wieder veräußerte oder für eigene Rechnung bei Lohnwebern zu Tuch weben ließ.

Die Ausbildung des Verlagssystems in der Leinenindustrie hat ihren Ursprung bereits im 14. Jahrhundert; beherrschte die Industrie aber besonders im 17. und 18. Jahrhundert.

Oft besaßen die Unternehmer auch selbst einige Webstühle, worauf sie arbeiten ließen.

Die Arbeitsorganisation ließ viel zu wünschen übrig und die Bezahlung der Lohnweber war recht unbefriedigend. Auch die Lage der selbständigen Weber verschlechterte sich immer mehr und sie waren mit der Zeit gezwungen, bei den Verlegern Arbeit zu suchen. So wurden mit dem Ausdehnen des Verlegerstandes die früher selbständigen Weber allmählich zu Lohnarbeitern herabgedrückt, die statt ihre Produktion nunmehr ihre Arbeitsleistung an einen bestimmten Unternehmer veräußerten. Ihr handwerksmäßiger Betrieb konnte mit dem kaufmännisch organisierten der Verleger nicht mehr konkurrieren, weil sie vor allem nicht dazu zu bringen waren, den Fortschritten der Technik und der Mode zu folgen. Dazu kam noch, daß die ausländische Konkurrenz immer stärker wurde und die Preise drückte. Ferner hatten die Verleger, solange der Absatz sich lohnte, keinen Anlaß, die Weber zu technischen Verbesserungen ihrer Arbeitseinrichtungen anzuhalten. Dem Lohnweber war es nicht mehr möglich, die kaufmännische Seite seines Berufes zu betreiben und hierdurch ging jeder Unternehmergeist verloren. Diese schädliche Wirkung äußerte sich besonders dadurch, daß der Weber über die Lage des Weltmarktes, mit dem er durch die Absatzorganisation des Verlags engverknüpft war, gar nicht oder nur ungenügend unterrichtet war und daß bei eintretenden Absatzstockungen der Lohnweber am schwersten getroffen wurde, da der Verleger, der meistens eben nur Händler war, sich nicht verpflichtet fühlte, selbst die Schäden des Wechsels der Konjunktur zu tragen.

In dem weiteren Fortbilden des Verlagssystems trat neben der Absatzorganisation allmählich auch die Produktionsorganisation in den Vordergrund. Das Kontor des Kaufmannes wurde das geistige Zentrum der Produktion. Hier wurden die Bedürfnisse des Marktes erspäht, die vorteilhaftesten Absatzorte erkundet und die Rohstoffe zum billigsten Preise im Großkauf beschafft. Diese ließ der Unternehmer dann nach seinen Angaben verarbeiten, organisierte die Produktion, prüfte die Güte der Ware und vertrieb sie in weiter Ferne [38]).

Dadurch, daß der Verleger seinen hausindustriellen Arbeitern noch Roh- und Hilfsstoffe lieferte, erhöhte sich die Überlegenheit des Verlagssystems gegenüber der hausindustriellen Betriebsart, denn der Unternehmer konnte die benötigten Rohstoffe im großen billiger einkaufen [39]).

Auch bediente sich der Verleger sogenannter Zwischenmeister, Faktoren, bei denen das Geschäftsverhältnis folgender Art war: „Ein Faktor läßt sich vom Kaufmann und Fabrikanten das Garn zu einem bestimmten Auftrag zumessen und überträgt die Ausführung desselben gegen festen Lohn den Webern. Wo derselbe arbeiten läßt und was er dem Weber zahlt, darum kümmert sich der Kaufmann nicht, der Kaufmann hält sich an den Faktor und macht diesem bei ungenügend ausgeführten Bestellungen Abzüge am vereinbarten Preis, worauf dieser seinerseits am Lohne, den er dem Weber zahlen soll, sich schadlos zu halten pflegt“ [40]).

Der Organisierungsprozeß, der mit dem Entstehen des Verlagssystems beim Absatz begonnen hatte und schon bald auf die Produktion übergriff und diese erfaßte und der im Ka-

38) Thun, Die Industrie am Niederrhein und ihre Arbeiter, S. 20.

39) Mitscherlich a. a. O. S. 205.

40) Stieda, Literatur, heutige Zustände und Entstehung der deutschen Hausindustrie, S. 8; nach Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert, S. 25.

pitalismus seine Ursache hatte, ging immer weiter und fand im Fabriksystem seine höchste Vollendung. Während beim Verlag das Kapital sich nur des Vertriebes der Produkte bemächtigte, erfaßte es beim Fabriksystem dazu den ganzen Produktionsprozeß [41]).

Die neuere Technik drang mit ihren Maschinen in die Produktion ein, verbesserte und verbilligte sie.

„Man wollte die zerstreuten Arbeitskräfte konzentrieren, um größere Bestellungen pünktlich ausführen zu können und um durch die Beaufsichtigung der Arbeit eine gleichmäßige gute Qualität zu erzielen; der Übergang zum mechanischen Betrieb erfolgte nicht weil er billiger, sondern weil jene beiden Ziele nur durch ihn zu erreichen waren, dann aber wurde der mechanische Fabrikbetrieb bald auch der billigere" [42]).

Es entstehen Fabriken „als große geschlossene Etablissements mit möglichst passender Neben- und Aufeinanderfügung der Räume für die einzelnen sich folgenden Arbeitsprozesse; sie sind rein nach technisch-geschäftlichen Rücksichten angeordnet, dahin verlegt, wo die Absatz- oder Produktionsbedingungen am günstigsten sind" [43]). Ihre Merkmale sind: „Höchste Ausbildung des maschinellen Prozesses, hauptsächlich auch der Arbeitsmaschinen, größte Ersparung an menschlicher Kraft, weitgehendste Anwendung des Kapitals" [43]).

Durch den Übergang zum Fabrikbetrieb wurden die kleineren Verleger, Leinenhändler, die wie oben schon angedeutet, selbst einige Webstühle besaßen, sehr geschädigt. Diese konnten, nachdem sie der Produktion ihr Augenmerk zugewandt hatten, aber den Zeitströmungen mit ihrem wirtschaftlichen Fortschritt nicht folgten und infolge Kapitalmangels oder aus sonstigen Gründen nicht zum Fabriksystem übergingen, auf die

41) Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft, S. 176.
42) Wilbrandt, Die Weber in der Gegenwart, S. 25.
43) Schmoller, Grundriß der allgemeinen Volkswirtschaftslehre, 1. Teil, S. 504.

Dauer nicht bestehen. Den größten Teil ihres Bedarfs an Leinen hatten sie bisher beim Weber eingedeckt, denn die eigene Produktion trat nie zu sehr in den Vordergrund, und es früher mit gutem Verdienst weiter veräußert. Ihr Risiko war dabei nicht groß gewesen. Sie hatten viel Gemeinsames mit den heutigen Engrosgeschäften. Der Handel dieser Verleger mit Leinenwaren war zum Teil recht bedeutend gewesen, und ihre Ausfuhr hatte sich auf viele Länder erstreckt.

Je mehr sich nun die Fabrikindustrie entwickelte, desto schwieriger wurde der Stand dieser Leinenhändler. Sie wandten sich daher allmählich, soweit sie nicht doch zur fabrikmäßigen Produktion übergingen, andern Gewerben, hauptsächlich verwandter Art, zu, um nicht ganz im Konkurrenzkampf unterzugehen; zum Beispiel der Konfektionsindustrie, und zwar besonders der leinen- und baumwollverarbeitenden.

Wenn nun auch in der Epoche des Verlagssystems sich noch viele selbständigen Weber behaupten konnten, so war ihnen dies unter der Herrschaft der Betriebsart der Fabrik unmöglich geworden. Neben diesem betriebstechnischen Faktor, der die selbständigen Weber ruinierte, spielte auch noch der Kampf des Leinens mit der Baumwolle, der die Leinenindustrie, wie wir noch unten kurz sehen werden, ungünstig beeinflußte. In den vierziger Jahren erreichte die Notlage im Leinengewerbe den Höhepunkt und führte zu der bekannten Weberkrisis, die den Übergang zur modernen Leinenindustrie einleitete. Für manche Leineweber, die in dieser Zeit vom Lande in die Städte wanderten, und den rechten Unternehmungsgeist hatten, bedeutete diese Krisis den Aufschwung zum wohlhabenden Fabrikanten [44]).

Wie bereits erwähnt, entstand dem Leinengewerbe eine gefährliche Konkurrenz in der Baumwollindustrie, und diese Konkurrenz hat sich im Laufe der Zeit von Jahr zu Jahr verschärft. Auf diese Industrie mag daher noch kurz eingegangen werden, da

44) Dieterici a. a. O. S. 30.

sie, wie wir noch sehen werden, für die Herrenwäscheindustrie von großer Bedeutung geworden ist.

Die Einführung der Baumwolle wurde dadurch begünstigt, daß die Transportverhältnisse sich auf dem Wasser wie auf dem Lande bedeutend verbesserten, die Technik es alsbald verstand, die Baumwolle zusammenzupressen und so das Volumen bedeutend verringerte und große Frachtkosten ersparte. Ferner gelang es der Technik aus der Baumwolle ein gutes Gespinst zu wesentlich billigerem Preise als aus Flachs herzustellen.

Die Baumwollspinnerei wurde schon frühzeitig, vielleicht von Anfang an [45] [46]), fabrikmäßig betrieben. Im Jahre 1802 gab es im Königreich Preußen eine Baumwollspinnerei mit 190 Arbeitern, 1846 bereits 153 Baumwollspinnereien mit 170 433 Spindeln, im Zollverein dagegen bereits 313 Spinnereien mit 750 274 Feinspindeln und 2397 Arbeitern [45]).

Mit dem Eindringen der Baumwolle in unsere Textilindustrie ging natürlich der Konsum und daher auch der Anbau von Flachs bedeutend zurück, zumal sich das Produkt infolge Erhöhung der Arbeitslöhne und der Bodenpreise verteuerte. Die Landwirte wandten sich ertragreicheren Bodenerzeugnissen zu und allgemein nahm der Flachsanbau in unserem Vaterlande ab.

Über das geringe Interesse der Grundbesitzer an der Hebung und Verbesserung des Flachsanbaues wurde allgemein geklagt, „es liege im wohlverstandenen Interesse der Grundbesitzer, durch Förderung des Flachsbaues zur Besserung der Verdienste bei-

45) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 354.

46) Stieda berichtet über die Entwickelung der Baumwollindustrie a. a. O. S. 8 folgendes: „Anders war die Entwickelung der Baumwollindustrie, wo der bloße Händler, der das fertige Produkt vom Weber kauft, wie in der Leinenindustrie, nicht ausreicht und daher es stets der Kaufmann war, welcher für das Garn sorgte, es aus dem Auslande bezog oder selbst spinnen ließ, es zum Verweben austat und sonach die Versendung der Ware wie den Vertrieb derselben übernahm."

zutragen, welche das Leinengewerbe seinen Mietern gewährt" [47]).

Die Baumwollweberei wurde vielfach schon frühzeitig bei uns eingeführt, so zum Beispiel im sächsischen Vogtlande bereits im 17. Jahrhundert von Schweizer Spinnern und Webern [48]).

Die Konkurrenz der Baumwolle trat schon in den zwanziger- und dreißiger Jahren des 19. Jahrhunderts stärker hervor. Durch den Einfluß der Mode, die einen häufigen Wechsel des Bedarfs bedingte, daher weniger auf die Güte der Stoffe als auf ihr Aussehen und Billigkeit sah und durch den durch die starke Volksvermehrung gestiegenen Konsum an Stoffen aller Art, wurde die Baumwolle immer mehr verarbeitet und der Verbrauch an Leinen im Verhältnis eingeschränkt. Nur auf dem Lande wurde durch den konservativen Sinn der Bevölkerung das Leinen erst später verdrängt.

Infolge dieser zunehmenden Verbreitung der Baumwolle wurde mancher Leinenweber schon frühzeitig veranlaßt, zur Verarbeitung von Baumwolle überzugehen. Man webte Leinen- und Baumwollgarne je nach der Nachfrage.

In Berlin kostete der Zentner Baumwolle je nach Güte [49]):

Im Jahre 1817	. . . . 64—70	Taler,
„ „ 1823	. . . . 23—41	„
„ „ 1829	. . . . 19—36	„
„ „ 1835	. . . . 28—35	„
„ „ 1841	. . . . 16—23	„
„ „ 1846	. . . . 13—18	„

47) Handelskammerbericht Bielefeld, 1854.

48) Schmoller, Deutsche Kleingewerbe, S. 541.

49) Biller a. a. O. S. 52. Nach Hoffmann, Wirkungen der Spinnmaschine, S. 75.

Der Preis einer Elle stellte sich auf:

	Leinwand:	baumwollene Waren:
1806	7½ Sgr.	20 Sgr.
1831	7½ „	6 „ 1½ Pfg.
1843	7½ „	6 „

Wie wir aus vorstehender Tabelle ersehen, haben sich die Herstellungskosten für Baumwolle bedeutend verbilligt und der Preisunterschied hat sich in den ferneren Jahren noch viel mehr zu Ungunsten der Leinwand verschoben, denn der Flachs bereitet dem mechanischen Spinn- und Webprozesse viel größere Schwierigkeiten als die Baumwolle.

Die Lage der Leinwandindustrie besserte sich nochmals vorübergehend infolge der durch den nordamerikanischen Bürgerkrieg verursachten Baumwollkrisis (1861—1865). Die Nachfrage nach Leinen wurde größer, ging aber dann nach und nach wieder zurück.

Als Ergebnis der vorstehenden Darstellung sei noch kurz zusammenfassend festgestellt, inwiefern die Leinenindustrie als die historische Grundlage der Herrenwäscheindustrie anzusehen ist.

1. Sie verschaffte der Wäscheindustrie einen Teil der nötigen Rohstoffe und hatte daher ein besonderes Interesse an dem Entstehen einer neuen Veredelungsindustrie;

2. verursachte sie, daß in ihrer Krisenzeit und besonders in ihrer betriebstechnischen Umwandlung sich eigene Kräfte anderer verwandter Gewerbe und da besonders der Wäscheindustrie zuwandten und diese mit begründeten.

2. Abschnitt.

Die Entstehung und die räumliche Verteilung der Herrenwäscheindustrie in Deutschland.

Bis in die ersten Jahrzehnte des 19. Jahrhunderts lassen sich die Anfänge der selbständigen deutschen Herrenwäscheindustrie verfolgen.

Für die allgemeine Entwickelung ist es von Interesse zu erfahren, daß die Erzeugnisse der Wäschekonfektion, die Herstellung von Damen- und Kinderwäsche, im Gegensatz zur Anfertigung von Herren- bezw. Stärkewäsche früher der Regel nach überhaupt nicht gewerbsmäßig, sondern in der Familie selbst erfolgte [1]).

Zur Anfertigung von Stärkewäsche waren von Anfang an geschulte Kräfte erforderlich, sie geschah daher nur in ganz geringem Maße im eigenen Haushalte.

Vor dem Entstehen des eigenen Gewerbes wurde die fertige Herrenwäsche aus England und Frankreich [2]), wo sie bereits früher als bei uns hergestellt wurde, bezogen. Unsere westlichen Nachbarn überfluteten die deutschen Lande, die bis in die 1840er Jahre hinein eines einheitlichen, hinreichenden Zollschutzes entbehrten mit ihren Gewerbeerzeugnissen.

Durch die Steigerung der Silberproduktion in Deutschland gegen Ende des 18. Jahrhunderts, durch unmittelbare Zuführung erheblicher Geldsummen der Emigranten, die Kriegsentschädigung von Frankreich, von der Preußen im Jahre 1815 allein hundert Millionen Franken erhielt, einen Betrag, der für das damalige Wirtschaftsleben fast dieselbe Bedeutung hatte wie die Milliarden Frankreichs von 1871, endlich durch die Unterstützungen, die verschiedene deutsche Staaten während der ganzen zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts vom Auslande be-

1) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im neunzehnten Jahrhundert, S. 340.

2) Die Wäscheindustrie kommt in Frankreich bereits seit dem 16. Jahrhundert auf. Damals wurde das Plätteisen und eine Menge Methoden zur Wäscheanfertigung in Frankreich erfunden. Sehr amüsant sind die unzähligen „Livres de lingerie", die zwischen den Jahren 1530 und 1597 erschienen. Auszüge daraus bei Fournier Le Vieux-Neuf, Historie ancienne des inventions et decouvertes modernes 2 ed. 3 Vol. 1877, S. 212 ff. Sombart, Der moderne Kapitalismus, 1. Band, S. 502.

zogen, kamen ungeheure Geldmassen in die deutschen Lande [3]). Dieser Reichtum schaffte den Grund und Boden zur Heranziehung von Luxusgegenständen und deren Verbrauch, denn zur damaligen Zeit konnte sich nur eine kleine Oberschicht das Tragen von Stärkewäsche wegen ihres teueren Preises erlauben. Je mehr nun die Stärkewäsche in Gebrauch kam, suchte man sich vom ausländischen Markte unabhängig zu machen und die Leinengeschäfte in größeren Städten fertigten sie selbst in eigener Werkstatt oder in Heimarbeit an. Diese Leinengeschäfte waren keine modernen Detailhandelsgeschäfte, wie wir sie in der heutigen Zeit kennen. Die Detailhandlungen der ersten Jahrzehnte des 19. Jahrhunderts bewegten sich in „handwerksmäßig-patriarchalischem Geleise" [4]).

Begünstigt wurde diese Entwickelung durch die Erfindung der Nähmaschine, mit der eine veränderte Produktionstechnik in der Anfertigung von Wäsche einsetzte. Zu Beginn der dreißiger Jahre wurden bereits Versuche mit Nähmaschinen gemacht; aber eine einigermaßen brauchbare erfand erst Elias Howe Anfang der vierziger Jahre.

„Im Jahre 1851 waren auf der Londoner Weltausstellung drei Nähmaschinen ausgestellt; 1856 in Berlin 14 Stück; 1861 stellten in London 33 Fabrikanten aus; in demselben Jahre sind in den Vereinigten Staaten von Nordamerika bereits 300 000 Nähmaschinen in Brauch" [5]). Im Jahre 1854 kam die erste Nähmaschine nach Deutschland, die nach Sombart [6]) nur wenig Einfluß auf Betriebs- und Wirtschaftsorganisation ausgeübt haben soll. Jedenfalls ist die Nähmaschine und die mit

3) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im neunzehnten Jahrhundert, S. 86—87.

4) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 340.

5) Grandke, Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert, S. 250.

6) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 338.

ihr einsetzende veränderte Produktionstechnik für die Entwickelung der Herrenwäscheindustrie von der allergrößten Bedeutung gewesen.

Der Arbeitermangel in Nordamerika brachte der Nähmaschine dort eine schnelle Verbreitung.

Aus den kleinen Anfängen heraus ist in Deutschland eine bedeutende Industrie entstanden. Einstmals fügte in langer Geduldsarbeit die geübte Hand mit der Nadel Stich an Stich. Heute schnurren dagegen in den Fabrikbetrieben die Maschinen.

Eine geübte Handnäherin macht in der Minute 40—50 Stiche; mit der Maschine können von einer Näherin bei dauernder Arbeit in derselben Zeit, ohne daß schnell Ermüdung eintritt, 600 Stiche, d. h. das 12—13fache geleistet werden. Für beschränkte Zeit läßt sich die Leistung auf über 1000 Stiche steigern. Bei Motorbetrieb kann die Greiferdoppelsteppstichmaschine 2000, d. h. das 40—50fache, die Kettenstichmaschine bis 3500, d. h. das 70—87fache der Leistung einer Handnäherin erreichen [7]).

Die Einführung der Nähmaschine hatte zur Folge:

1. eine Steigerung der Arbeitsleistung,
2. eine Verbilligung des Produktes und
3. die Verbreitung von Stärkewäsche in breite Schichten des Volkes.

Diese drei Wirkungen finden wir auch in den Berichten der Handelskammer verzeichnet; so wird zum Beispiel von Berlin berichtet [8]):

„Durch die Anwendung von Nähmaschinen hat sich die Herstellung der Wäscheartikel sehr erweitert und durch die damit erzielte Billigkeit auch einen vergrößerten Absatzkreis gefunden.

7) Grandke a. a. O., S. 250. Nach H. W. Lind, Das Buch von der Nähmaschine, Berlin 1892.

8) Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft, Berlin 1860.

Die Leinengeschäfte gingen im kleinen Maßstabe zur Herstellung von Herrenwäsche über. Gemeint sind hier die kleinen Geschäfte, die handwerksmäßig-patriarchalischen Betriebe, sowie die größeren Leinengeschäfte, deren Inhaber Verleger und Großhändler waren [9]).

Bei der größeren Nachfrage wurde der Umsatz vieler Geschäfte immer bedeutender und die Inhaber der kleinen Geschäfte wurden allmählich auch Verleger.

Die größeren Betriebe wandten sich vielfach von dem Handel mit Stückleinen ab und der Anfertigung von Wäsche-erzeugnissen zu, oder betrieben beides zusammen. Das charakteristische Zeichen dieser Verleger war die organisatorische Zusammenfassung der einzelnen gewerblichen Leistungen unter einem leitenden Willen und im ferneren Verlauf dieses Vorganges eine immer weiter durchgeführte Arbeitsteilung. Der Wille und Geschmack des Verlegers (Unternehmers) wurde nun ausschlaggebend für die Art der Herstellung und die Ausstattung der Erzeugnisse.

„Die Aufgabe des Unternehmers liegt darin, sich ein Bild von dem wirtschaftlichen Markt zu machen, den Bedarf, die Produktionsmittel und Arbeitskräfte richtig einzuschätzen, sich darüber Klarheit zu verschaffen, was und in welcher Art produziert werden soll, wohin und wann die Ware auf den Markt geworfen werden muß; ferner dafür zu sorgen, daß der entworfene Wirtschafts- und Produktionsplan richtig eingehalten wird" [10]). Auch hier riß der Kapitalismus ein Produktionsgebiet des Handwerks an sich, denn die erste Herstellung von Herrenwäsche geschah in den Leinengeschäften und in den Nähschulen, deren sich diese Geschäfte vielfach bedienten, auf rein handwerksmäßige Weise. Während die Näherinnen der Leinengeschäfte und in den Nähschulen ruhig abwarteten, bis

9) Ursprünglich betrieben die Leinengeschäfte Groß- und Kleinhandel, was handelsorganisatorisch bemerkenswert ist. Mit der Zeit setzte sich auch hier eine Differenzierung durch.

10) Mitscherlich a. a. O., S. 161.

ihnen ein Auftrag erteilt wurde, suchte der Verleger umgekehrt die Abnehmer auf, um sie zu Bestellungen zu veranlassen. Im anfänglichen Entwickelungsstadium der Herrenwäscheindustrie ist die handwerksmäßige Organisation die bestehende Betriebsart. Auf dieser Organisation beruht zum Teil noch heute die Herrenwäscheindustrie, wie die aller Konfektionsindustrien in Deutschland.

Durch den fortschreitenden Industrialisierungsprozeß wurde es den Konsumenten ermöglicht, fertige deutsche Wäsche besser und auch billiger zu kaufen, da die inländischen Unternehmer vorteilhafter als das Ausland arbeiteten. Ferner fand man im eigenen Haushalte nicht mehr genügend Zeit zur Selbstanfertigung und diese lohnte sich wegen der geringen Ersparnis an Arbeitslohn nicht mehr.

Anfangs hatte man zwar ein großes Vorurteil gegen die Maschinenarbeit, und dies hat sich fast bis auf die heutige Zeit durchgesetzt. Vielfach wird zum Beispiel heute noch geglaubt, daß mit der Hand gefertigte Knopflöcher besser seien, als mit der Maschine hergestellte.

Mit der Wäscheindustrie entstand nun im engen Anschluß an die Bekleidungsindustrien die Nähmaschinenfabrikation in Deutschland. Sie ließ sich besonders in den Gegenden der Wäscheindustrie nieder [11]). Außerdem wurden aber auch mit der Zeit andere Industrien, deren Erzeugnisse die Wäschefabrikation benötigte, gehoben. So zum Beispiel die Fabrikation von Wasch- und Wringmaschinen,

11) Es sei hier an die Nähmaschinenfabrikation in Bielefeld *) und Auerbach erinnert. Gleichfalls errichteten die Fabriken in den übrigen Standorten der Wäschefabrikation Niederlagen.

*) Aus der Nähmaschinenindustrie, die durch die Wäscheindustrie hervorgerufen wurde, entstand in Bielefeld die Fahrradfabrikation. Letztere Unternehmungen hatten einen großen Bedarf an Gußeisenfabrikaten, die anfangs vornehmlich aus dem rheinisch-westfälischen Industriebezirke bezogen wurden. Mit der Zeit entstand eine eigene Gußeisenindustrie in Bielefeld und hierauf baute sich in der weiteren Entwickelung die Werkzeug- und Schwerverarbeitungsindustrie auf.

Plätterei- und Zuschneidemaschinen, die Herstellung von Seifen und sonstiger Waschmittel, sowie die der Stärkefabrikate. Ferner wurde das Baugewerbe durch den Aufschwung günstig beeinflußt. Auch bei der Herrenwäscheindustrie blieb die wirtschaftliche Entwickelung nicht beim Verlag stehen, sondern der Industrialisierungsprozeß machte auch hier Fortschritte und führte im Laufe der Zeit zu der sich mehr und mehr durchsetzenden Betriebsart der Fabrik. Dennoch wurde mit dem Entstehen und der Ausbreitung des Fabrikbetriebes das Verlagssystem nicht ohne weiteres vertrieben, sondern beide Arten bestanden nebeneinander fort. So gibt es heute noch viele kleinere Fabriken, deren Inhaber mehr Verleger als Fabrikanten sind. Die Betriebsart des Verlages brachte den Unternehmern manche Vorteile, geringe Räumlichkeiten waren notwendig, an Licht, Brand und Kraft wurde gespart. Die Herstellungskosten waren daher geringer.

Das eigenartige handwerksmäßige Herstellungsverfahren der Herrenwäsche hatte auch eine nicht unbedeutende Beschäftigung der Heimarbeiterinnen zur Folge. Die Arbeitsbedingungen dieser Heimarbeiterinnen waren schlechter als die der Fabrikarbeiterinnen; auch konnten sie leichter in stillen Zeiten entlassen werden. Diese Nachteile werden vielfach als die einzige wirtschaftliche Grundlage für die Fortdauer der Verlagsindustrie angesehen.

Bei dem Fortschreiten der Technik und der kaufmännischen Organisation konnte jedoch das Verlagssystem auf die Dauer nicht bestehen. Trotzdem hat sich aber nirgends das reine Fabriksystem durchgesetzt; dies liegt eben an der Eigenart unserer Herrenwäscheindustrie und deren etwas hausindustriellen Charakter.

In der Wäschekonfektion, der Herstellung von Damen- und Kinderwäsche, finden wir diesen hausindustriellen Charakter noch ausgeprägter, und man kann beobachten, daß hier die Entwickelung viel konservativer verlaufen ist.

Die Gründe hierfür sind vor allem betriebstechnischer Art. Die Wäschekonfektion beruht mehr auf der Handarbeit, der Stärkeprozeß fällt fort, und die Arbeitseinteilung ist noch nicht in dem Maße wie in der Herrenwäscheindustrie durchgeführt. Außerdem erfolgte die Herstellung von Damen- und Kinderwäsche bis vor nicht allzu langer Zeit vielfach nur im eigenen Haushalte.

Wenn nun auch in Deutschland heute der größte Teil aller nötigen Arbeiten in der Herrenwäscheindustrie vom Zuschneiden des Wäschestückes bis zu seiner Verpackung in den mittleren und größeren Fabriken in einem Betriebe durchgeführt wird, so gibt es doch noch viele kleinere Unternehmen, in denen eine Kombination von fabriks- und verlagsmäßiger Erzeugung vorzufinden ist.

Hier geschieht das Zuschneiden des Stoffes, das Waschen und Stärken des Wäschestückes zum Teil maschinell in der Fabrik, die Näharbeit zum Teil außerhalb der Fabrikräume in Heimarbeit. Aber je mehr die Herrenwäsche der Mode unterworfen war, und je weniger daher „auf Lager" gearbeitet wurde, desto mehr mußte der Unternehmer darauf bedacht sein, größere Bestellungen pünktlich auszuführen. Dies konnte aber nur möglich sein, wenn der Fabrikant wenigstens einen Teil seiner Arbeiter in seinem Betriebe beschäftigte.

Ferner wurde auf das Aussehen des Fabrikates mit der Zeit immer mehr Wert gelegt, und das vollendete Erzeugnis konnte als Massenartikel, wie Kragen und Manschetten es heute darstellen, nur in einem fabrikmäßigen Betriebe hergestellt werden.

Trotzdem kann auch heute noch von einem reinen Fabriksystem in der Herrenwäscheindustrie nicht gesprochen werden, da noch vielfach wesentliche Teile des Produktionsprozesses durch Handarbeit ausgeführt werden. Die Form des gesellschaftlichen Großbetriebes ähnelt daher mehr den Manufakturen[12]). Diese

12) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert.

bilden, um mit Sombart zu sprechen[12a]), Vorstufen zur Fabrik und stellen eine Form der Betriebsorganisation dar, die unvollkommener als jene ist. Es wäre aber irrtümlich, anzunehmen, daß die fabrikmäßige Organisation in allen Fällen die höchste Form der Betriebsordnung darstellte. Diese könne vielmehr unter Umständen auch in manufakturmäßiger Herstellung den höchsten Grad der Vollkommenheit erreichen.

Das trifft auch in der Herrenwäscheindustrie zu. Einige Arbeiten, die wesentlich zur Güte des Erzeugnisses und seinem Aussehen beitragen, lassen sich bis heute noch nicht durch Maschinenarbeit ersetzen. Es ist aber anzunehmen und zu hoffen, daß die Produktionstechnik weitere Fortschritte macht, so daß auch die Herrenwäscheindustrie die Form des gesellschaftlichen Großbetriebes erreicht, die man unter Fabrik versteht, nämlich: „höchste Ausbildung des maschinellen Prozesses, hauptsächlich auch der Arbeitsmaschinen". Wenn es sich nun bei den Manufakturen und Fabriken um zwei verschiedene Betriebsarten handelt, so haben diese in ihren Grundzügen und Bedeutung doch vieles gemeinsam.

Während sich in der dargestellten Weise die betriebstechnische Entwickelung der deutschen Herrenwäscheindustrie im allgemeinen vollzog, waren an manchen Stellen besonders günstige Produktionsbedingungen gegeben, so daß hier vor allem die fabrikmäßige Massenherstellung ihren Sitz nahm. Nach dieser räumlichen Verteilung kann man daher hauptsächlich die drei nachbenannten Produktionsgebiete unterscheiden:

Das Berliner Gebiet.

Obwohl in Berlin der Herrenwäscheindustrie nicht eine alteingesessene, bedeutende Leinenindustrie[13]) als Grundlage

12a) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert.

13) In Berlin war die Leinenindustrie Ende des vorigen und zu Beginn dieses Jahrhunderts von keiner großen Bedeutung; siehe Grandke a. a. O., S. 243. „Bratring" gibt für 1799 für Berlin 93 Stühle und ebensoviel Arbeiter an. „Nikolai-Schmidt" nennt 1813 8 Manufakturen derselben 1820 dieselbe Zahl, aber andere Firmen. „Helling" nennt 1830 5 Firmen. Das kaufmännische Adreßbuch erwähnt für dasselbe Jahr 7 Firmen.

dienen konnte, wie dies bei den übrigen in Frage kommenden Produktionsgebieten — Bielefeld, Herford und Sachsen — der Fall war, wurde es doch zum Mittelpunkt der deutschen Herrenwäscheindustrie.

Dies ist darauf zurückzuführen, daß Berlin als der Sitz aller Bekleidungsindustrien, das Modezentrum des deutschen Heimatgebietes geworden ist.

Die Herrenwäschestücke stammten ursprünglich, wie wir schon früher sahen, aus dem Auslande, aus Frankreich und England, und wurden vielfach von den fremden Gästen in die Hauptstadt eingeführt. Diese Bekleidungsstücke fanden auch eher bei einem hauptstädtischen Publikum Anklang. Außerdem konnten gerade die in derartigen Großstädten vorhandenen billigen Heimatskräfte ausgenutzt werden. Hier kamen besonders die Töchter unterer Beamten, Handwerker und Arbeiter als Näherinnen in Frage. Berlin hatte bereits um 1800 eine technisch hochstehende Arbeiterschaft und ein fähiges, kapitalkräftiges Unternehmertum, die Schmoller[14]) auf die friedericianische Politik zurückführt.

Diese wirtschaftlichen Faktoren waren auch für unsere Industrie von großem Vorteil.

Die Entstehung der Herrenwäschefabriken in Berlin ging aus von den

1. Leinengeschäften,
2. Nähstuben.

Diese Leinengeschäfte handelten meist nur in Stückwaren, Tischtüchern, Handtüchern, Taschentüchern usw.; allmählich verkauften sie auch Modeartikel und, da die Nachfrage nach Wäsche größer

14) Schmoller, Umrisse und Untersuchungen zur Verfassungs-, Verwaltungs- und Wirtschaftsgeschichte, S. 559—560.

wurde, gingen sie dazu über, diese selbst herzustellen. Als der Wäschekonsum immer umfangreicher wurde, fanden die Leinengeschäfte eine gute Stütze an den sogenannten Nähstuben.

Diese Nähstuben waren aus dem Bedürfnis der Konsumenten entstanden, die Wäsche nicht ausschließlich im eigenen Hause zu nähen, sondern zum Teil gegen geringes Entgelt bei Näherinnen anfertigen zu lassen.

In Nähschulen wurden junge Mädchen selbst aus bürgerlichen Ständen im Nähen unterrichtet und fanden nachher Arbeitsgelegenheit in den Nähstuben.

Ob bei den Leinengeschäften und Nähstuben bereits eine volkswirtschaftliche Arbeitsteilung und Berufsgliederung vorhanden war, konnte bei der vorliegenden Untersuchung nicht festgestellt werden. Es ist aber wohl anzunehmen, daß eine Näherin das Wäschestück vollständig selbst anfertigte, also hierin eine Arbeitsteilung nicht vorhanden war, dagegen wird das Waschen und Stärken von besonderen hierfür geeigneten Personen durchgeführt worden sein, und eine Berufsgliederung war daher schon bei der Entstehung der Wäscheindustrie vorhanden. Ob die Anfertigung der Herrenwäsche in der damaligen Zeit nach Maß erfolgte, ist zweifelhaft. Es liegt aber näher, daß die Geschäfte mehr für den augenblicklichen Bedarf — weniger für Lager — arbeiteten, und daß Anfangs die Maßarbeit wohl überwiegend war [15]).

Grandke legt den Nähschulen für die Entwickelung der Wäscheindustrie wohl eine zu große Bedeutung bei. Wichtiger scheinen die Leinengeschäfte, die wohl den Ausgangspunkt der Herrenwäscheindustrie darstellen, und die neu entstehenden Modegeschäfte gewesen zu sein.

---

15) Sombart schreibt zwar (Luxus und Kapitalismus, S. 192), daß seltsamerweise die Herrenschneiderei zunächst „Konfektionsschneiderei" war und die Herstellung fertiger Luxuskleider durchaus nicht verpönt war.

Immerhin förderten die Nähschulen durch Heranbildung eines brauchbaren Arbeiterinnenstammes die Wäscheindustrie. Zwischen den Nähschulen und Nähstuben ist wiederum streng zu scheiden.

Die Nähstuben waren auf die Handarbeit begründete Erwerbsinstitute. Sie stellen die Form „der Kundenproduktion" [16]) oder die Stufe des direkten (unmittelbaren) Austausches dar. „Sie bilden den Anfang einer neben der hauswirtschaftlichen Anfertigungsweise aufblühenden Kundenarbeit. Ihre Blütezeit haben sie in den vierziger Jahren vor dem Aufkommen der Nähmaschine; in den fünfziger Jahren werden sie an Umfang und Zahl in dem Maße reduziert, als mit dem wachsenden Vertrauen in die Solidität der Maschinenarbeit der Konsumentenkreis, der noch handgenähte Wäsche bestellt, immer kleiner wird" [17]).

In den Nähschulen „übernahm die Schulhalterin für Dritte meist gegen Stücklohn Näharbeit. Ihre Kundschaft bestand hier und da aus Familien, deren Mitglieder einst bei ihr gelernt hatten und die ihr teils aus Freundschaft, teils weil für die Näharbeit im eigenen Haushalt gerade keine Zeit war, Arbeit zuwiesen. Weiter bestand der Kundenkreis aus Leuten, die keinen eigenen Haushalt oder in demselben keine Kräfte für Näharbeit hatten. Es war dies entweder ein fester Kundenkreis oder es kamen solche Leute in Frage, die ihr gelegentlich von Leinengeschäften, zu denen sie Beziehungen unterhielt, zugewiesen wurden; zum Beispiel länger am Ort weilende Fremde" [18]).

Die Nähstuben wie die Nähschulen sind als hausindustrielle Organisationen aufzufassen, da sie keine selbständige wirtschaft-

---

16) Lemberger, Die Wiener Wäscheindustrie, S. 3.
„Kundenproduktion oder Periode des direkten Austausches, in welcher die Güter unmittelbar aus der produzierenden Wirtschaft in die konsumierende übergehen." Philippovich, Grundriß der politischen Ökonomie, 1. Band, S. 9.
17) Lemberger a. a. O., S. 2.
18) Grandke a. a. O., S. 241.

liche Unternehmungen waren, und weniger für eigene als für fremde Rechnung arbeiteten.

Im großen ganzen waren die Nähstuben wie Nähschulen nur für den lokalen Absatz tätig, arbeiteten hauptsächlich für Leinen- und Wäschegeschäfte und fertigten anfänglich auch nur Erzeugnisse für den sofortigen Gebrauch. Erst mit der Zunahme des Verkehrs und der Bevölkerung erwachte die Neigung, die Waren auch auf Vorrat anzufertigen und ihren Absatz auch außerhalb des Produktionsortes zu suchen, zumal die Vervollkommnung der Technik den Konsum über den einheimischen Bedarf hinaus erheblich steigerte.

Mit der Zeit verlegten sich die Leinengeschäfte mehr und mehr auf Wäsche, ließen dieselbe in größerem Maßstabe in Heimarbeit und im eigenen Geschäfte anfertigen und wurden daher sogenannte Wäschegeschäfte. Der Konsument kaufte weniger Leinen- oder ähnliche Stoffe, die er zu Wäsche im eigenen Haushalte oder bei Näherinnen verarbeiten ließ, als bereits fertig hergestellte Wäschestücke. So lag diese Umwandlung im Charakter des Verkaufsgegenstandes begründet, die einen Rückgang des Leinenstückhandels bewirkte.

Die Berichte der Ältesten der Kaufmannschaft Berlin von 1855 und 1857 erwähnen besonders den Rückgang des Leinenstückhandels und den lebhaften Verkauf von fertiger Wäsche.

„Zu den mittleren und feineren Waren finden hauptsächlich die besseren Sorten der sächsischen, die Bielefelder und die schweren Sorten der englischen Leinen Verwendung, letztere teils wegen ihrer Billigkeit, teils wegen ihrer Weiße jetzt sehr beliebt“ [19]) [20]).

19) Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft Berlin 1857.

20) Die Wäschegeschäfte stellten in dieser Zeit nicht allein nur Herrenwäsche, sondern auch Damenwäsche her, eine Speziakisation erfolgte erst später. Es sei hier noch erwähnt, daß Schmoller*) die Wäschegeschäfte in Berlin auf französischen Einfluß zurückführt, „denn in Berlin mehrten sich die französischen Geschäfte und Gewerbe“.

*) Schmoller, Deutsches Kleingewerbe, S. 25.

Auch dem Exporthandel wandten sich die Unternehmungen alsbald zu.

So erwähnen die Berichte [21]) von 1855, 1857, 1859 bereits einen Mitbewerb Berliner Wäsche auf den holländischen wie überseeischen Märkten mit französischer und englischer Ware; „aus allen Teilen Europas und der Levante gehen ansehnliche Bestellungen ein“.

Mit der weiteren Entwickelung vergrößerten sich die „verlagsmäßigen“ Wäschegeschäfte, stellten Maschinen ein und beschäftigten bereits einen kleinen Arbeiterstamm. Von nun an nannten sie sich daher „Fabriken“ [22]).

Es sei hier noch bemerkt, daß auf dem Gebiete der Herrenwäschefabrikation unter anderen Hermann Sternberg, Berlin, von besonderer Bedeutung war. In wenigen Räumen mit einigen Stücken Leinen und Baumwolle, einigen Stücken Seide, vier Nähmaschinen, „Messer und Schere“ begründete Sternberg im Jahre 1857 die Berliner Wäsche- und Krawattenindustrie. Sein ganzes Kapital betrug nur 500 Taler. Hier finden wir zwei Konfektionsindustrien, die ziemlich zu gleicher Zeit entstanden, vereinigt. In Berlin, Mecklenburg, Schleswig-Holstein und anderen Provinzen sollen die ersten Berliner Wäschestücke ihre Abnehmer gefunden haben.

Das Bielefeld-Herforder Gebiet.

Das Entstehen der Bielefelder Wäschefabrikation fällt mit der Krisis in der Leinenindustrie zusammen. Die Bielefelder Industrie läßt sich

21) Berichte der Ältesten der Kaufmannschaft Berlin.

22) „An Stelle der Rubrik „Leinwand- und Wäschehandlungen“ führt zum Beispiel das Berliner Adreßbuch seit 1868 die Überschrift: „Leinen- und Wäschefabriken und Handlungen“ ein. So kommt diese Umbildung in der inneren Organisation auch nach außen hin zum Ausdruck“, Irandke a. a. O., S. 253.

1. auf die immer ungünstiger werdende Lage der Weber,
2. auf die Leinen-Engrosgeschäfte, die meist auch einige Webstühle in Betrieb hatten,

zurückführen.

Im Bielefelder Bezirk nahmen vor allem die großen Leinengeschäfte, die hauptsächlich nur „engros" verkauften, die Herstellung von Wäsche auf. Der Leinenstückhandel nahm mit der Zeit ab, zumal die Fabrikation von Wäsche in Berlin bedeutende Fortschritte machte, und diese Wäschefabriken vielfach ihr Leinen unmittelbar von den Leinenwebereien unter Umgehung der Leinen-Engrosgeschäfte bezogen.

In Bielefeld spielte ein psychologisches Moment bei der Entstehung der Wäscheindustrie eine Rolle. Die Bielefelder Leinengeschäfte hielten die Herstellung von Wäsche anfänglich nicht für „fein" und „vornehm" und verharrten bei ihrem konservativen Standpunkte. Ferner war ihnen die Fabrikation zu „lästig". Der glatte Verkauf von Stückleinen, Taschentüchern und Tischzeugen war angenehmer.

Diese Abneigung trug dazu bei, daß Bielefeld gegen Berlin in Rückstand kam und es ihm erst in den letzten Jahren gelang, Berlin vollständig einzuholen.

Die Leinengeschäfte, die die Wäschefabrikation übernahmen, fanden leichten Absatz ihrer Erzeugnisse bei ihren alten Kunden; die alten Geschäftsbeziehungen kamen ihnen sehr zu statten.

Der Bezug von Rohstoffen wurde durch die bedeutende Leinenindustrie, die in der Gegend sich befindet, sehr erleichtert. Ein Teil der Gewebe wurde so an Ort und Stelle verarbeitet.

Anfangs fabrizierten die Bielefelder Wäschegeschäfte mehr Hemdeneinsätze als Hemden, die von kleineren Leinengeschäften zu Hemden verarbeitet und im In- und Auslande abgesetzt wurden. Die Bielefelder Einsatzfabrikation ist zu jeder Zeit von großer Bedeutung gewesen. Nach den Berichten der Handelskammer zu Bielefeld vom Jahre 1876 bis 1898 spielt in der

Bielefelder Wäscheindustrie die Anfertigung von Hemdeneinsätzen eine ganz besondere Rolle. Die Blüte der Bielefelder Einsatzfabrikation war auf die Herstellung der feinen Leinenstoffe, die in Bielefeld erfolgte, zurückzuführen.

In Herford wurde von Anfang an hauptsächlich nur Damen- und Kinderwäsche, weniger Herrenwäsche angefertigt.

Vorteilhaft für die Bielefeld-Herforder Fabrikation war auch, daß genügend Arbeitskräfte zur Verfügung standen. Diese strömten zum Teil aus der Leinenweberei zu, da die weiblichen Arbeiter in der Wäschefabrikation eine angenehmere Arbeit fanden. „Als die Hausweberei abstarb, wandten sich die Frauen und Mädchen von Örlinghausen bei Bielefeld der Wäschenäherei zu, die Männer haben die Leinewandweberei mit der Plüschweberei vertauscht, die jungen wanderten hauptsächlich als Ziegler fort [23])."

Das sächsische Gebiet.

Später als die Berliner und die Bielefeld-Herforder Wäscheindustrie entstand in Sachsen in den dreißiger, vierziger Jahren die Fabrikation von Herrenwäsche. Sie beruht hauptsächlich auf billigen Arbeitslöhnen und entwickelte sich aus den von auswärtigen Fabrikanten dort angelegten Faktoreien.

Ihre Entstehung hängt eng zusammen mit der Maschinen- und Handstickerei des Vogtlandes. Zur gleichen Zeit, als in der Konfektionsbranche die Stickerei durch die Näh- und Stepparbeit etwas verdrängt wurde — die Mode spielt hier mit — erschien die Wäschefabrikation als neuer und bedeutender Zweig in dem Konfektionsgebiete. Es wurden sowohl einfach gesteppte und wenig verzierte Herren- und Damenartikel, wie Kragen und Manschetten, und zwar hauptsächlich in Plauen, als auch feine Wäscheartikel mit mehr Stickerei und weniger Näh- und Stepparbeit, wie Hemdeneinsätze gefertigt. Diese

---

23) Wilbrandt a. a. O., S. 70.

Konfektionsarbeit saß vornehmlich in Auerbach, Roderich und Treuen und erstreckte sich in die erzgebirgischen Stickereibezirke, besonders von Eibenstock und Schönheide [24]).

Ähnlich wie im Bielefelder Leinengewerbe lag seinerzeit die Leitung der vogtländischen Baumwollindustrie, abgesehen von den Besitzern mechanischer Webereien, in den Händen von größeren wie kleineren Handlungshäusern in Plauen, Auerbach, Lengefeld und Treuen. „Größtenteils ließen diese selbst als Verleger fabrizieren, kauften aber auch von kleinen Fabrikanten, Webermeistern, besonders aus Falkenstein und Ölsnitz, fertige Ware in rohem Zustande, die sie dann bleichen, färben und appretieren ließen" [25]). Wenn sich auch in der vogtländischen Baumwollindustrie [26]) schon frühzeitig der mechanische Betrieb durchsetzte, so wurden noch lange Zeit Baumwollgewebe, wie Batiste, Linons, Piqué, Rips und andere, die besonders als Rohstoffe für die Herrenwäscheindustrie in Frage kommen, mit der Hand gewebt [27]).

Die große Verbreitung der Baumwollindustrie im Vogtlande brachte es mit sich, daß die Verarbeitung von Baumwollstoffen sich gerade in der vogtländischen Herrenwäscheindustrie durchsetzte und hier von Anfang an die Verwendung von Leinenstoffen zurücktrat.

Im Vogtlande wurden lange Zeit hindurch besonders gestickte Erzeugnisse bei der Fabrikation bevorzugt, was auf die dort seßhafte Stickereiindustrie zurückzuführen ist. Die Anfertigung von Serviteurs war im Jahre 1864 [28]) besonders in

---

24) Bein a. a. O., 2. Teil, S. 402.
25) Bein a. a. O., 2. Teil, S. 341—342.
26) Hier ist nur an die vogtländische Weißbaumwollweberei gedacht, da die Baumwollspinnerei infolge der Konkurrenz der elsässischen, bayerischen und sonstigen sächsischen Spinnereien zu keiner Blüte kam und ihren Rang an die Weißbaumwollweberei abtrat (Bein a. a. O., 2. Teil, S. 341).
27) Bein a. a. O., 2. Teil, S. 341—342.
28) Bein a. a. O., 2. Teil, S. 410.

Auerbach schon recht bedeutend, und Ende der sechziger Jahre waren handgestickte vogtländische Serviteurs sehr beliebt [29]).

Anfangs ließen nur Berliner Fabriken in den im Vogtlande entstandenen Faktoreien arbeiten, später auch Bielefelder. Die auswärtigen Fabriken sandten die Wäschestücke fertig geschnitten an Faktore, die die Arbeit verteilten und fertig zurücksandten.

Berliner Fabriken ließen Herrenwäsche, meist Kragen und Manschetten, bereits seit ungefähr 1883 [30]) im Vogtlande fertigen. Etwa um 1887 wurde der erste Anfang gemacht, die hausindustrielle Anfertigung von Herrenwäsche durch Männer im sächsischen Erzgebirge ausführen zu lassen [31]).

Durch die niedrigen Löhne begünstigt, entstanden bald Fabriken im Vogtlande, die größtenteils für den Ausfuhrhandel arbeiten. Die Erzeugnisse waren von Anfang an lange nicht so hochwertig wie in Berlin und Bielefeld. Dies lag ebenso an der weniger guten Ausführung als auch an der starken Verarbeitung von Baumwollstoffen.

Die Massenfabrikation war überwiegend, und so kam es, daß „die vogtländische Industrie die erste in Deutschland war, welche Kragen und Manschetten fertigte, aber ihr Fabrikat zeichnete sich von jeher durch geringe Güte aus" [32]).

Sie hat trotz der billigen Löhne den beiden anderen Industrien nicht geschadet. Es ist dies als ein Beweis anzusehen, daß die sächsischen, scheinbar so billigen Löhne in Wirklichkeit teurer sind, da ihnen eine weniger gute Arbeit entspricht [33]). Heute steht dagegen die sächsische Arbeitsleistung vielfach an Güte der Berliner wie Bielefelder wohl kaum noch nach.

---

29) Bein a. a. O., 2. Teil, S. 411.
30) Feig, Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie, S. 111.
31) von Stülpnagel, über Hausindustrie in Berlin und den nächstgelegenen Kreisen, S. 8.
32) Feig a. a. O., S. 44.
33) Feig a. a. O., S. 45.

Außer für den Ausfuhrhandel arbeitet die sächsische Industrie auch für Warenhäuser und Engrosgeschäfte, die weniger auf Qualitätsarbeit sehen.

Der Hauptsitz der sächsischen Wäscheindustrie ist Aue.

3. Abschnitt.

Die Entwickelung bis zur Neuzeit.

Die Ansprüche, die anfangs an das Fabrikat gestellt wurden, waren nicht allzu groß. Die Stoffe wurden mit der Schere in den Betriebsräumen zugeschnitten — das Zuschneiden mit dem Messer erfolgte erst später — meist von Heimarbeiterinnen genäht und dann in Lohnwäschereien gewaschen und in Lohnplättereien geplättet.

Bis zu Beginn der vierziger Jahre wurde nur Leinen verarbeitet, später fanden auch Baumwollstoffe Eingang, die heute fast die Hauptrolle spielen. Anfangs waren die Herstellungsmethoden recht primitiver Art; mechanische Kraft wurde nicht verwendet und die Näherinnen mußten ihre Maschinen selbst treten.

Fördernd für die Herrenwäschefabrikation waren die Welt- und Gewerbeausstellungen. Auf der Gewerbeausstellung im Jahre 1844 in Berlin hatten vier verschiedene Firmen Leibwäsche, darunter auch Herrenwäsche ausgestellt[1]).

Auf dieser Ausstellung stellten sich die Preise für:

Männerhemden	2 und	5	Taler das Stück[2])	
Oberhemden	10 „	12	„ „	„

Zu allen Artikeln bemerkte der Bericht, daß die Preise absolut nicht hoch wären. „Zur selben Zeit kostete das Nähen für Oberhemden mit breiten Falten 8 bis 9 Taler das Dutzend, mit schmalen Falten 18 Taler das Dutzend. Das Nähen von

1) Grandke a. a. O., S. 247.
2) Aus dem Dutzendpreis berechnet.

einfachen leinenen Männerhemden 3½ bis 5 Taler das Dutzend"[3]).

Heute stellen sich die Preise natürlich bedeutend billiger. Dies ist vor allem auf die Verbilligung der Rohstoffe und auf den technischen Fortschritt zurückzuführen. Ferner muß berücksichtigt werden, daß die oben angeführten Wäschestücke aus reinem Leinen hergestellt waren, während in der neueren Zeit fast ausschließlich Baumwollstoffe bei Oberhemden verarbeitet werden.

In der Folgezeit verbesserten technische Erfindungen den Produktionsprozeß; es sei in diesem Zusammenhang nur nochmal an die Erfindung der Nähmaschine erinnert, und der verlagsmäßige Betrieb bildete sich weiter aus.

Von besonderer Bedeutung für die Herrenwäscheindustrie war das Aufkommen der Fabrikation von Kragen und Manschetten.

„Das Verdienst, den vom Hemde getrennten Kragen erfunden zu haben, gebührt einer Amerikanerin namens Hannah Lord Montague. Frau Montague war die Gattin eines Schuhmachers, der besonders viel Gewicht auf seine Kleidung legte, da er mit sehr vornehmer Kundschaft zu tun hatte. Nun verdroß es ihn gewaltig, daß er immer nach zwei oder drei Tagen ein neues Hemd anziehen mußte, denn in dieser Zeit war der Kragen, der damals untrennbar mit dem Hemd verbunden war, unsauber geworden. Da das Waschen in jener Zeit — es war im Jahre 1827 — eine ziemliche Last für die Hausfrau bedeutete, fand Frau Montague einen Ausweg: Sie trennte den Kragen vom Hemd und nähte neue Kragen, die zunächst mit einem Bandstreifen versehen und am Hemd festgebunden wurden. Eine ihrer Nichten, die noch am Leben ist, pflegt im Kreise ihrer Familie mit Vergnügen zu erzählen, mit welchem Eifer ihre Tante den ersten Kragen genäht hat. Bald wurde die praktische Neuerung in Bekanntenkreisen herum-

3) Grandke a. a. O., S. 256.

getragen, und Frau Montague bekam mehr Aufträge für Kragenlieferungen als sie ausführen konnte. Sie hätte sich aus ihrer Erfindung einen schönen Verdienst schaffen können, wenn ihr nicht ein anderer zuvor gekommen wäre. Das war der Rev. Ebenezer Brown, ein ehemaliger Methodistenprediger. Der sah die Bedeutung der Erfindung vollkommen ein, setzte sich flugs hin und eröffnete eine kleine Fabrik, in der eine Anzahl Frauen Kragen nähten. Herr Brown war also der erste eigentliche Kragenfabrikant" [4]).

In Deutschland erfolgte die Einführung der Fabrikation von Kragen und Manschetten im Jahre 1869 über Bremen. Bis dahin war Berlin trotz seines wachsenden Ausfuhrhandels in diesen Artikeln von England und Frankreich, später auch von einigen deutschen Plätzen abhängig [5]).

Wie früher schon erwähnt, hat die sächsische Industrie zuerst Kragen und Manschetten hergestellt. Nach Feig [6]) begann in Berlin bereits im Jahre 1865 ein Wäschegeschäft mit der Herstellung von Kragen und Manschetten im eigenen Hause. Im folgenden Jahre folgte bereits ein zweites Geschäft. In Bielefeld stellte zuerst die Firma Baumhöfener und Heise Kragen und Manschetten her. Heise war Berliner und brachte die Kragenfabrikation nach Bielefeld.

Die Einlagestoffe in den Kragen und Manschetten wurden noch lange Zeit aus England bezogen. Es ist ferner bemerkenswert, daß zum Zuschneiden von Kragen und Manschetten von Anfang an männliche Arbeiter verwandt wurden.

In den fünfziger Jahren waren die Leinen und Shirtings glasartig appretiert, die Einlagestoffe mit einer kalkartigen Schicht gefüllt. Die Folge davon war das Glühendwerden der Nähnadeln und das Versagen der Nähmaschinen, die damals noch recht unvollkommen waren. Das Zuschneiden der Stoffe

4) Brie, Wäschefabrikation und Wäschehandel, S. 111.
5) Graudke a. a. O., S. 555.
6) Feig a. a. O., S. 5.

erfolgte zu der Zeit schon mit dem Messer, aber die verschiedenen Stoffbreiten erlaubten es nicht alle zu einem Wäschestück gehörenden Stoffe gleichzeitig zu schneiden. Die Stempelei krankte an der Stempelfarbe, die aus Frankreich bezogen werden mußte und sich in der Wäsche nicht als echt erwies. Das Waschen und Plätten wurde auf einfachste Weise in Heimarbeit ausgeführt. Die Muster von allen Wäschestücken wurden aus dem Auslande eingeführt. Frankreichs Näherei und Englands Wäscherei und Plätterei waren vorbildlich.

Die Rohstoffe, die zur Kragen- und Manschettenfabrikation benötigt wurden, wurden hauptsächlich in Irland hergestellt oder veredelt. Die deutsche Leinenindustrie war zu damaliger Zeit noch nicht in der Lage, ein geeignetes Kragenleinen auf den Markt zu bringen [7]).

Von nicht zu unterschätzender Bedeutung für die Herrenwäscheindustrie war die Verkehrsentwickelung. In der Gründerzeit der fünfziger Jahre entstanden nennenswerte Eisenbahnunternehmungen in Deutschland, und in den sechziger Jahren wurde das Eisenbahnnetz in seinen Hauptlinien ausgebaut. Die Eisenbahn, die vor allem Orte mit reichem Verkehr und ausdehnungsfähiger Industrie auffuchte, verband schon bald die drei Produktionsgebiete Berlin, Bielefeld-Herford und Sachsen nach allen Richtungen. So gab die Verkehrsentwickelung unserer Industrie die Möglichkeit, für die Produktion einen günstigen Standort, wie das Vogtland mit seinen billigen, geschulten Arbeitskräften aufzusuchen, dessen Eisenbahnnetz sich in den siebziger Jahren besonders ausdehnte.

Die Kriegsereignisse der Jahre 1870 und 1871 machten sich naturgemäß auch in der Herrenwäscheindustrie bemerkbar und

7) Nach dem Berichte der Handelskammer zu Bielefeld aus dem Jahre 1879 wurde die Fabrikation von Kragenleinen derartig betrieben, daß deutsche Verleger englische Garne importierten, diese dann in Böhmen im Veredelungsverkehr verweben ließen und die so hergestellten Leinen wieder nach Irland zur Bleiche sandten (siehe Potthoff, Leinen- und Wäscheindustrie, S. 30).

lähmten die Produktion. Eine Besserung in den geschäftlichen Verhältnissen trat erst nach Klärung der Lage ein. Die mit Beendigung des deutsch-französischen Krieges einsetzende Epoche wirtschaftlichen Aufschwungs kam auch unserer Industrie zu gute. Die Handelskammerberichte der drei Produktionsgebiete berichten von den siebziger Jahren von einer recht regen Tätigkeit der Herrenwäscheindustrie, von zufriedenstellenden Preisen, die für die Erzeugnisse erzielt wurden und erwähnen bereits einen Mangel an geeigneten Arbeitskräften.

Gleichzeitig steigerten sich die Ansprüche an die Wäschefabrikate und um mit dem Auslande den Wettbewerb aushalten zu können, mußten die Erzeuger immer größere Anstrengungen machen.

Einige Betriebe gingen in der Folgezeit zur Dampfkraft über. Die Verbreitung der Dampfmaschine erfolgte besonders nach den fünfziger Jahren, als es gelang, immer bessere und kohlensparende Maschinen zu konstruieren; in der Herrenwäscheindustrie hielt sie zwar erst später ihren Einzug. Die Nähmaschinen wurden mit Dampf angetrieben und der Näherin wurde das Treten erspart, während andererseits sich die Leistungsfähigkeit der Arbeiterin bedeutend steigerte. Eine geübte Näherin vermag mit einer durch Fußbetrieb in Bewegung gesetzten Maschine in der Minute 500 bis 700 Stiche hervorzubringen, während eine Maschine mit Kraftanschluß in gleicher Zeit bis zu 3000 Stiche leistet[8]). Bei der Herstellung von Kragen, Manschetten und Hemden, wo nur kurze Nähte in Betracht kommen, arbeitet man nur bis 2000 Stiche in der Minute[9]). Außerdem ermöglicht der maschinelle Antrieb der Nähmaschine der Näherin, dem Wäschestück mehr Aufmerksamkeit zu widmen.

Die ersten Stärke- und Waschmaschinen kaufte Max Sternberg, der Bruder des Begründers der Firma H. Sternberg jr.

8) Hauff a. a. O., S. 146.
9) Hauff a. a. O., S. 146.

in England. Es waren sogenannte stehende Maschinen, die ohne Monteur und ohne Beschreibung in Berlin anlangten und zunächst nicht geringes Kopfzerbrechen verursachten.

Die Gummiwalze, die Wringmaschine mit endlosem Tuch, die Trommelwaschmaschine wurden im Hause Sternberg erprobt und gebaut und fanden von hier aus ihre weitere Verbreitung in der Wäscheindustrie.

Die erste Zuschneidemaschine kam in Berlin im Jahre 1879 zur Anwendung[10]). Die Einführung der Knopflochmaschinen erfolgte Ende der achtziger Jahre. Die Gasplätterei wurde in Berlin schon im Jahre 1889 probeweise, allgemein seit 1890 angewandt[11]). Die Erfindung der Gasplätterei, die die Plätterinnen von der Glut und dem Staube der Bolzenöfen befreite, erfolgte auch bei der Firma Sternberg. Heute drängt die Gewerbeinspektion auf Einführung der elektrischen Plätterei.

In Bielefeld kam dieselbe im Jahre 1906 zuerst zur Anwendung, eine zweite Firma folgte 1907. Ein großer Teil der Wäschefabriken arbeitet noch heute mit Gasplätterei. Die Einführung der elektrischen Plätterei erfolgt nur aus sanitären Gründen; billiger soll sie jedenfalls nicht sein. Da nun die größeren neueren Fabriken ihre elektrische Kraft meist selbst herstellen, so führen sie auch die elektrische Plätterei aus Zweckmäßigkeitsgründen von vornherein ein.

Um die Mitte der siebziger Jahre klagt bereits die vogtländische Wäscheindustrie über die überlegene Konkurrenz der Berliner Fabrikation[12]).

Der Grund für die Überlegenheit wird außer in einem besseren Erzeugnis in den günstigen Absatzmöglichkeiten der Berliner Industrie zu suchen sein, da diese allein schon den großen lokalen Markt beherrschte.

10) Grandke a. a. O., S. 257.
11) Feig a. a. O., S. 18.
12) Bein a. a. O., S. 415.

Die internationale Geschäftsstockung von 1883 bis 1888 machte sich auch in unserer Industrie bemerkbar, dagegen waren die Geschäftsverhältnisse von 1888 bis 1890 allgemein besser.

Die entscheidende Entwickelung der Herrenwäschefabrikation zu einer Weltindustrie setzte zu Beginn der neunziger Jahre ein. In dieser Zeit entstanden Großbetriebe und die Organisation durchdrang die ganze Herrenwäscheindustrie. Bis dahin hatte das Individuelle des Unternehmers vorgeherrscht, der von seiner Zeit geschoben wurde. Erst mit dem Aufschwung in den neunziger Jahren, als sich die wirtschaftliche Lage bedeutend gebessert hatte und der Konsum an Bekleidungsgegenständen infolge höherer Löhne und der Sucht nach äußerem Gefallen stärker wurde, wurde sich die deutsche Herrenwäscheindustrie ihrer volkswirtschaftlichen Bedeutung bewußt

Aber noch zu dieser Zeit, in der sich der Übergang zur maschinellen Fabrikation immer mehr vollzog, geschah das Knopflochnähen, das ebensogut auf maschinellem Wege erfolgen konnte, noch vielfach mit der Hand [13]).

Daß sich die Krisenzeit zu Anfang der neunziger Jahre auch in der Herrenwäscheindustrie bemerkbar machte, braucht nicht besonders hervorgehoben zu werden Die hohen Lebensmittelpreise und die steigenden Preise für die Rohstoffe, wie Baumwolle und Leinen als auch der Betriebsstoffe, wie Kohlen, wirkten hemmend und verstärkten den Konsum schlechterer Qualitäten vor allem von billiger, baumwollener Ware. Dazu kamen dann noch die Lohnerhöhungen der in der Wäscheindustrie beschäftigten Arbeitskräften wie die Beschränkung der Arbeitszeit durch den § 137 der Gewerbeordnung [14]).

Der Zollkrieg mit Rußland, der im Jahre 1892 einsetzte und erst 1894 durch den deutsch-russischen Handelsvertrag beendet wurde, aber keine Ermäßigung der prohibitiven Wäschezölle brachte, sowie die Mac Kinley-Bill schränkten die Ausfuhr

13) von Stülpnagel a. a. O., S. 8.

14) Potthoff, Leinenindustrie, S. 55.

nach Rußland und den Vereinigten Staaten von Amerika nicht unwesentlich ein.

Mitte der neunziger Jahre setzte ein allgemeiner Aufschwung ein, der die Produktion vermehrte und Betriebsvergrößerungen herbeiführte. Über diese Betriebserweiterungen in allen drei Produktionsgebieten berichten die Handelskammern Bielefeld und Plauen, wie die Ältesten der Kaufmannschaft Berlin [15]).

Diese Erweiterungen konnten meist aus dem Kapital der Unternehmer bestritten werden, so daß die Inanspruchnahme fremden Kapitals gering war, wie überhaupt übermäßige Kreditgewährungen von seiten der Banken nicht bekannt geworden sind. Gleichfalls läßt sich eine übermäßige Produktion, die über den Bedarf hinausgeht, nicht beobachten.

Eine Folge dieser Betriebsvergrößerungen war der eintretende Mangel an Arbeitskräften, der sich sowohl in Berlin als auch in Bielefeld und Herford bemerkbar machte. Dieser Arbeitermangel trug vor allem zur Begründung von Faktoreien von seiten Berliner und Bielefelder Fabrikanten im Vogtlande bei. So errichtete zum Beispiel die Firma Sternberg jr. Berlin in Schlesien Faktoreien größeren und kleineren Umfanges. Eine Herforder Fabrik errichtete Nebenbetriebe auf dem Lande.

Die Herrenwäscheindustrie kann leicht aufs Land abwandern, da die Transportkosten bei ihr im Verhältnis zu den Produktionskosten nicht ausschlaggebend sind; die Fabriken sind nicht gezwungen, kostspielige Anschlußgleise zu bauen und diese zu unterhalten, sondern können ihre Rohstoffe wie fertigen Waren und sonstige Materialien leicht mittels Fuhrwerken transportieren.

Anfang 1900 machte sich eine starke Erhöhung der Leinen- und Baumwollpreise bemerkbar, die eine Einschränkung der

15) In Berlin sollen namentlich die Fabrikanten billiger Artikel die Arbeiterzahl rund verdoppelt haben; Potthoff, Leinenindustrie, S. 73—74.

Produktion bewirkte. Die Fabrikation von Kragen und Manschetten soll im Jahre 1901 um mindestens 10 bis 15 Prozent zurückgegangen sein, wobei auch der allgemeine geschäftliche Niedergang mitspielte. Im Plauener Bezirk konnte das Geschäftsergebnis zu dieser Zeit als befriedigend bezeichnet werden [16]).

Nach dem Bericht eines Wäschefabrikanten vom Jahre 1887 [17]) war die Anstellung von Reisenden seitens der Fabriken nicht üblich, auch nicht der Besuch von Messen. Andererseits haben aber verschiedene Firmen von Anfang ihres Bestehens an Reisende zum Besuch ihrer Kundschaft ausgeschickt, um deren Wünsche und Geschmack kennen zu lernen und vor allem, um für die neue Bekleidungsindustrie Abnehmer in allen Gegenden zu finden. Der Geschäftsreisende stellt den persönlichen Kontakt zwischen Produzent und Konsument her. „Er ist das notwendige Bindeglied zwischen Käufer und Verkäufer in allen den zahlreichen Fällen, in denen die Probe oder das Muster doch noch gelegentlich eine Aussprache über Qualität, Fasson oder Preis der zu bestellenden Warenpartie nötig machen" [18]).

In der Herrenwäscheindustrie ist die Aussendung von Geschäftsreisenden die meistens vorherrschende Form der Geschäftsvermittelung.

Die Berliner Wäscheindustrie, die um 1890 in 53 Fabriken 296 männlichen und 4010 weiblichen Arbeitern [19]) [20]) Brot gab, beschäftigte 1902 bereits 30 000 weibliche Personen [21]).

16) Potthoff, Die Leinenindustrie, S. 57.

17) Bericht an die Ältesten der Kaufmannschaft Berlin (befindet sich in den Akten der Ältesten der Kaufmannschaft Berlin).

18) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 246.

19) Bein a. a. O., 2. Teil, S. 415.

20) Nach von Stülpnagel a. a. O., S. 8 berechnete ein Unternehmen die Zahl der hausindustriellen Arbeiter zur damaligen Zeit mit 6000; diese Zahl könne zufälligerweise, bemerkt von Stülpnagel, einmal richtig sein, sei aber sicher keine auch nur annähernd feststehende.

21) Bericht der Handelskammer Berlin 1902. Die Angaben von Potthoff, Die Leinenindustrie, Seite 12, daß in der Berliner Wäscheindustrie im Jahre 1898 einschließlich der Heimarbeiterinnen 50 000 Personen (nach Berlin und seine Arbeit, Berlin 1898, S. 244, 250) beschäftigt würden, scheint zu hoch gegriffen.

Bielefeld besaß im Jahre 1898 nach dem Adreßbuche 18 Wäschefabriken mit 116 männlichen und 1100 weiblichen Arbeitern; das benachbarte Herford noch 3 Fabriken mit etwa 175 Arbeitern [22]). Die Zahl der Heimarbeiterinnen wird für 1897 in Bielefeld auf 1400, in Herford auf 700 angegeben [23]).

In der vogtländischen [24]) Herrenwäschefabrikation wurden nach der Arbeiterzählung vom 1. Mai 1905 38 Betriebe mit 3251 Arbeitern, und zwar 8 Großbetriebe von über 100 Arbeitern mit 2255, 16 mittlere Betriebe von über 20 bis 100 Arbeitern mit 874 und 14 Kleinbetriebe von unter 20 Arbeitern mit 121 Arbeitern beschäftigt. Von den 3251 Arbeitskräften waren 532 männlichen und 2719 weiblichen Geschlechts. Außerdem wurde im Vogtlande in ausgedehntem Maße die Hausindustrie zur Herstellung von Herrenwäsche herangezogen.

Feig [25]) nahm noch Mitte der neunziger Jahre an, „daß der Weltmarkt in feinen Artikeln durch die französische, in gewöhnlichen durch die englische, in mittleren durch die deutsche Industrie beherrscht wird." Die deutsche Herrenwäscheindustrie, die sich seit den neunziger Jahren zur Weltindustrie entwickelte, ist jetzt in der Lage, den Weltmarkt mit jedem gewünschten Produkt zu versorgen vom billigsten bis zum besten und teuersten. Wie bereits erwähnt, arbeitet das sächsische Produktionsgebiet hauptsächlich in billigen Erzeugnissen, besonders für den Ausfuhrhandel, stellt aber auch bessere Fabrikate her, während Berlin und Bielefeld sich bei der Herstellung von mittleren bis zu den besten Waren die Wage halten.

Für die vogtländische Wäscheindustrie war der Wettbewerb der Berliner Kragen- und Manschettenfabrikation sehr

22) Potthoff, Die Leinenindustrie, S. 12.

23) Jaffé a. a. O., S. 104.

24) Bericht der Handelskammer Plauen 1905.

25) Feig a. a. O., S. 13.

fühlbar[26]). Trotzdem breitete sich im Erzgebirge die Herstellung von Kragen immer mehr aus. Die sächsische Industrie verfügte schon frühzeitig über maschinelle Einrichtungen, die infolge ihrer großen Leistungsfähigkeit eine Verbilligung des Produktes ermöglichten[27]).

In Bielefeld lag die Kragen- und Manschettenfabrikation bis zum Jahre 1897 nur in wenigen Händen. Seit genanntem Jahre hat diese Fabrikation in Bielefeld eine weitere Verbreitung gefunden und findet reichen Absatz[28]).

Geklagt wird zu dieser Zeit in der Bielefelder Fabrikation über die Versuche, den „Artikel Shirting-Kragen und -Manschetten" unter allen möglichen Bezeichnungen mehr in Aufnahme zu bringen, so zum Beispiel unter den Namen „Kronen- oder Wiener Leinen- und Linonwäsche", welche ein großer Teil der Konsumenten dann für Leinen kauft[29]).

In den letzten Jahren haben sich die Fabrikanten auf klare Bezeichnungen geeinigt[30]).

Von ausgesprochener Saisonarbeit, wie in den meisten andern Bekleidungsindustrien kann man in der Herrenwäschefabrikation nicht sprechen. Wenn auch das dritte Vierteljahr von den Fabrikanten als eine regelmäßig stillere Zeit bezeichnet wird, so sind im allgemeinen die Fabriken das ganze Jahr hindurch ziemlich gleichmäßig beschäftigt außer vor Festtagen, wie Ostern, Pfingsten und Weihnachten, wo der Kauf von Wäschestücken in den Kleinhandelsgeschäften besonders rege ist und auch eine stärkere Produktion in den Fabriken hervorruft. Die Monate Juli bis September, die in bezug auf die Geschäftstätigkeit die ruhigsten sind, werden meistens dazu benutzt, die Lagerbestände der Fabriken wieder aufzufüllen.

26) Bericht Handelskammer Plauen 1902, 1905 und andere.
27) Bericht Handelskammer Plauen 1903.
28) Bericht Handelskammer Bielefeld 1897.
29) Bericht Handelskammer Bielefeld 1897.
30) Siehe Seite 76.

Die Maßarbeit soll in den letzten Jahren, wie manche Fabrikanten erklären, etwas nachgelassen haben, da die heute von den Fabriken gefertigte Stapelware von so exakter Ausführung ist, daß sich in der Regel eine besondere Anfertigung nach Maß, die ohnedies das Erzeugnis verteuert, erübrigt. Die ganz individuell behandelten Erzeugnisse einzelner Schneidergeschäfte, die sich besonders in größeren Städten vorfinden, in denen der Handel in Leinen- und Baumwollstoffen und konfektionierter Ware meistens den Hauptteil des Geschäftes bildet, werden nicht in großen Werkstätten, sondern bei einzelnen tüchtigen Näherinnen oder Heimarbeiterinnen, die eine bedeutende Handfertigkeit in der Anfertigung derartiger Erzeugnisse besitzen, hergestellt. Ein Zurückgehen der Anfertigungen nach Maß läßt sich in der gesamten Bekleidungsindustrie beobachten. Das Lagerhemd wird heute durchweg von den Konsumenten gekauft, woran dann unter Umständen noch kleinere Änderungen meist in den Geschäften der Detaillisten vorgenommen werden.

Der Verbrauch an Dauerwäsche und Papierwäsche[31]) in Kragen und Manschetten hat in den letzten Jahren nachgelassen. Papierwäsche, die in den letzten Jahrzehnten wegen ihrer Billigkeit viel auf dem Lande getragen wurde, hat hier sehr für die Verbreitung von Stärkewäsche beigetragen. Das unschöne Aussehen der Dauerwäsche wird eine scharfe Konkurrenz mit der Leinen- und Baumwollwäsche verhindern.

Wie wir gesehen haben, hat sich durch die Mannigfaltigkeit und Verfeinerung der Bedürfnisse, durch das Wachsen der Bevölkerung, Verbesserung der Wege und Verkehrsmittel, durch Fortschritte der Arbeitsteilung die Herrenwäscheindustrie stetig entwickelt. Der wirtschaftliche Fortschritt läßt sich an dieser Entwickelung deutlich verfolgen. „Man spricht vom wirtschaftlichen Fortschritt, wenn das Wirtschaften verglichen mit bestehenden oder vergangenen in vollkommenerer Weise zur Aus-

31) Es kommen nur Kragen, Manschetten und Serviteurs in Frage.

führung gelangt und das „Prinzip der Wirtschaftlichkeit immer reiner zum Ausdruck kommt“ [32]).

Zu jeder Zeit galt in unserer Industrie das Bestreben, die Handarbeit möglichst durch die moderne Maschinenarbeit zu ersetzen, die Arbeitsteilung weitmöglichst durchzuführen. Selbst bei der Hemdenfabrikation kommt die Gruppenarbeit zum Vorschein. Eine Näherin näht nur Ärmel, eine andere nur Rümpfe, eine weitere steppt nur Einsätze ein usw.

Kommen wir auf die Maschinenarbeit zurück, so finden wir, daß das Abkanten und Runden der Kragen und Manschetten bereits auf maschinellem Wege erfolgt.

Die Arbeitsteilung ist in einzelnen Betrieben soweit durchgeführt, „daß ein einfacher Herrenkragen vom Zuschnitt bis zur Fertigstellung zum Versand durch mehr denn 50 verschiedene Hände geht und 10 bis 12 verschiedene Maschinen passiert“ [33]).

Eine weitgehende Spezialisierung, wie zum Beispiel besondere Fabriken für Hemden und Kragen, Manschetten, findet man in der Herrenwäscheindustrie nur wenig, denn die mittleren wie größeren Betriebe befassen sich mit der Anfertigung beider Arten von Herrenwäsche.

Zwar stellen einzelne Fabriken Oberhemden oder Kragen, Manschetten und Serviteurs als Hauptartikel her. Das hängt damit zusammen, daß Fabrikanten vielfach infolge der starken Konkurrenz gezwungen wurden, ihren Absatz zu vergrößern und so nach und nach diesen oder jenen Zweig der Herrenwäschefabrikation noch aufnahmen, aber die Anfertigung ursprünglicher Artikel bevorzugten. Dies kam besonders daher, daß für die neu aufgenommenen Zweige vielfach die Kundschaft fehlte, da diese bei ihrem früheren Lieferanten, der wiederum den Ruf als Spezialist für die Fabrikation dieses oder jenes Artikels besaß, verblieb. Ferner spielte das Kapital eine Rolle, da die Einrichtung eines Betriebes für Kragen- und Manschettenfabrikation eine größere Kapitalanlage verlangt. Vielfach ist die Entwickelung so verlaufen, daß Fabriken von Hemden mit der Zeit die Anfertigung von Kragen und Manschetten übernommen haben, so besonders in Bielefeld.

32) Mitscherlich a. a. O., S. 1.
33) Lemberger a. a. O., S. 46.

Einige Fabrikanten kauften vor dem Kriege bereits Rohware und ließen diese weiter ausrüsten, wie Bleichen und ferner Bedrucken. Ob sich dies in Zukunft noch weiter durchsetzen wird, bleibt dahingestellt.

Wie wir bereits aus den vorhergehenden Ausführungen kennen gelernt haben, ist die deutsche Herrenwäscheindustrie auf drei Produktionsgebiete verteilt und konzentriert. Nur vereinzelt haben sich Herrenwäschefabriken in Aachen und Lübeck niedergelassen. Die Wäschekonfektion findet man dagegen in allen größeren Städten, wie Berlin, Köln, Breslau und anderen vor. In den drei Produktionsgebieten hat sicherlich beim Entstehen der Industrie der Agglomerationsfaktor eine Rolle gespielt.

Nicht zu unterschätzen ist, daß die Herrenwäscheindustrie geographisch vorteilhaft auf das Reichsgebiet verteilt ist im Zentrum, im Westen und Südosten.

Sächsische Firmen und ein Herforder Unternehmen unterhalten in Berlin Verkaufslager. Die Firma Sternberg begründete bereits zu Anfang der neunziger Jahre eine Fabrikniederlassung in Buenos-Aires (Argentinien). Wenn man bedenkt, welche Schwierigkeiten in dem völlig industriearmen Lande seiner Zeit zu überwinden waren, in dem „nicht ein Faden Ware, nicht ein Maschinenteil, nicht eine Nadel zu haben war“, so wird man den Wert dieser Gründung bemessen können.

Auch finden wir vereinzelt Wäschefabriken, die neben Herrenwäsche, Blusen und Damenwäsche herstellen. Im Gegensatz zu dem sonst herrschenden Bestreben in unserm Wirtschaftsleben nach möglichster Spezialisation sind hier noch andere verwandte Fabrikationszweige hinzugenommen worden.

In der Herrenwäscheindustrie ist vorwiegend die selbständige Unternehmerform im Gegensatz zu Unternehmen in Form der

reinen Kapitalassoziation vorzufinden. Die Zahl der Aktien-Gesellschaften ist auf drei, und zwar auf je eine in den drei Produktionsgebieten, beschränkt.

In Deutschland bestanden vor dem Kriege ungefähr siebzig Großbetriebe für Herrenwäsche. „Die tägliche Produktion eines mittelgroßen Betriebes beläuft sich auf vierhundert bis sechshundert Dutzend Kragen und Manschetten und dreißig bis fünfzig Dutzend Hemden, wenn der Betrieb einigermaßen besetzt ist. Größere Betriebe leisten bis zur Hälfte mehr"[34]).

„Der Wert der deutschen Produktion in gestärkter Herrenwäsche, der jährlich aus Fabrikbetrieben hervorgeht, wird auf etwa sechzig Millionen Mark[35]) geschätzt, von denen gegen achtzig Millionen in Gestalt von Arbeitslöhnen an die Arbeiterschaft entfallen. Die außerdem von Kleinbetrieben, Detailgeschäften und Warenhäusern hergestellten Mengen dürften einen Handelswert von etwa vierzig Millionen Mark jährlich besitzen und zwölf Millionen Mark Arbeitslöhne erfordern, so daß die Gesamterzeugung Deutschlands in Herrenwäscheartikeln auf etwa hundert Millionen Mark zu bewerten ist, von denen dreißig Millionen der weiblichen Arbeiterschaft jährlich als Arbeitsverdienst zugeführt werden. Sechzig Prozent der fertigen Waren werden in Deutschland abgesetzt. Fünfundzwanzig Prozent[36]) entfallen auf das außerdeutsche europäische Geschäft, und der verbleibende Rest bildet den Export nach Übersee"[37]).

Die vorstehenden Angaben über den Produktionsumfang unserer Industrie zeigen, zu welcher Bedeutung die Herrenwäschefabrikation in unserm Wirtschaftsleben gelangt ist. Man kann sich ein Bild davon machen, wenn man bedenkt, daß der Wert der in Deutschland hergestellten Konfektionsware, wir verstehen darunter die gesamte Herren- und Damenkonfektion, auf etwa vierhundert Millionen Mark[38]) geschätzt wird. Es wäre zu wünschen, daß die technische Umbildung und die Organisationsfähigkeit deutscher Unternehmer weitere Fortschritte macht. Für manche Handarbeiten ließen sich noch Maschinen einführen, bezw. vorhandene verbessern, wodurch das Fabrikat weiter verbilligt würde und die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Industrie auf dem Weltmarkte noch vergrößert. In Zukunft werden die Löhne mehr denn je einer steigenden Tendenz unterworfen sein, die Nachfrage nach männlichen wie weiblichen Arbeitskräften groß, da der Krieg allzuschwere Lücken in unsere männliche Arbeiterschaft geschlagen hat. Die Verbesserung bestehender Maschinen und Neuerfindungen könnten dazu beitragen, die höheren Arbeitslöhne etwas auszugleichen. —

34) Hauff a. a. O., S. 154.

35) Vor dem Kriege.

36) Unsere Handelsstatistik läßt den Anteil der Herrenwäsche an der Ausfuhr wegen der Zusammenfassung mit andern Erzeugnissen nicht erkennen und wir müssen uns daher auf Schätzungen verlassen.

37) Hauff a. a. O., S. 154.

Schlußbetrachtung zum zweiten und dritten Abschnitt des ersten Kapitels.

Werfen wir einen Blick auf die historische Entwickelung der deutschen Herrenwäscheindustrie zurück, so beobachten wir, daß sich der Übergang zum Großbetrieb vom Anfang bis zur Neige des vorigen Jahrhunderts vollzogen hat, wozu neben dem Einfluß der veränderten Technik die organisatorische Leistung der einzelnen Fabrikanten führte und in dieser wirtschaftlichen Entwickelung lassen sich deutlich drei Abschnitte bemerken.

1. Der erste Abschnitt fällt in die Zeit bis zu den sechziger Jahren und ist gekennzeichnet durch das Eindringen einer veränderten Produktionstechnik in unsere Industrie, vor allem durch die Erfindung und Verbreitung der Nähmaschine.
2. Der zweite Abschnitt umfaßt die Zeit bis zu den neunziger Jahren; es ist die Zeit der Verbesserung der maschinellen Einrichtungen und der Ausbreitung der Industrie.

38) Sombart, Die deutsche Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 339.

3. Der dritte Abschnitt leitet von den neunziger Jahren an die neue Zeit ein und zeigt das Bild einer weit durchgeführten maschinellen Produktionsweise.

Während in der ersten Epoche die häusliche Arbeit überwiegt, finden wir in der zweiten die Ausprägung des Verlags und in der dritten Epoche den Übergang zum Manufaktur- bezw. Fabrikbetrieb.

Von der häuslichen Arbeit — der Tätigkeit in der Familie, auch der kleinbäuerlichen Familie in der Zeit, in der die landwirtschaftliche Arbeit zu ruhen pflegt, — nahm die Hausindustrie ihren Ausgangspunkt. Eine andere Ursache für die Entstehung der Hausindustrie, insbesonders im Bielefeld-Herforder Gebiet, war die Verschlechterung der Lage im Leinenhandwerk, die der verlagsmäßigen Wäscheindustrie Arbeitskräfte zuführte, die hier Arbeit fanden und sogar ihre Organisation als junge Verleger übernahmen und eine kapitalistische Produktionsweise ermöglichten.

Der wirtschaftliche Fortschritt suchte aber schon bald „den ganzen Produktionsprozeß vieler zerstreuter hausindustrieller Arbeiter an einem Ort zu vereinigen und sie in einem Raum neben einander arbeiten zu lassen“ [39]). Mit dieser Konzentration von Arbeitskräften setzte der Übergang zum manufaktur- und fabrikmäßigen Betrieb ein. „Man ging bald dazu über, an Stelle eines einfachen Nebeneinanderarbeitens Vieler, die alle den gleichen Arbeitsprozeß von Anfang bis zu Ende erledigten, den Herstellungsvorgang der Ware in immer mehr Teilverrichtungen zu zerlegen. Von den einzelnen Arbeitern wurde dann nur ein Teil des Ganzen hergestellt. Hiermit waren die Bedingungen, die einen fabrikmäßigen Betrieb ausmachen, erfüllt“ [40]).

Beim Manufakturbetrieb läßt man im Gegensatz zum Fabrikbetrieb, wo durchweg alle Teilverrichtungen maschinell erfolgen,

39) Mitscherlich a. a. O., S. 102.
40) Mitscherlich a. a. O., S. 102.

noch wichtige Teilarbeiten auf handwerksmäßige Weise durchführen.

Als besonderes Merkmal zieht sich durch alle drei Epochen die hausindustrielle Betriebsart, die Heimarbeit.

Die drei Abschnitte ergeben sich bei theoretischer Betrachtung, sie sind als das Normale in der wirtschaftlichen Entwickelung zu betrachten, wohl mag der geschilderte Verlauf hier oder dort schneller oder langsamer erfolgt sein, denn bei der Aufstellung der drei charakteristischen Epochen ist die Gesamtentwickelung nur in ihren Hauptphasen zu erfassen.

II. Kapitel.

Der neuzeitliche Produktionsprozeß.

2. Abschnitt.

Die Rohstoffe.

Rohstoffe bilden die Grundlage jeder wirtschaftlichen Tätigkeit. Als solche kommen für die Herrenwäscheindustrie außer Leinen und Baumwolle noch etwas Seide in Frage.

Die Zeiten, in denen noch reines Leinen zur Herstellung von Herrenwäsche verwandt wurde, sind längst vorüber. Fast seit der Entstehung unserer Industrie werden bereits Baumwollstoffe verarbeitet, die heute überwiegen. Für die Abhängigkeit der Herrenwäscheindustrie ist daher die Konjunktur der Baumwolle von größerer Bedeutung, als die des Leinens. Bereits im Jahre 1895 wurden insgesamt 75 Prozent aller Leibwäsche aus baumwollenen Geweben angefertigt [1]).

Erst mit dem weiteren Eindringen der billigen Baumwolle konnte die Herrenwäsche ein Massenartikel werden. Durch Fabrikationsfortschritte, Appretieren und Mercerisieren der Baumwolle erhielt sie ein leinenartiges Aussehen. Erst als sich durch die Einführung der Baumwolle das Fertigfabrikat bedeutend verbilligte, begann die Blüte unserer Industrie. Aber trotzdem hat das Leinen einen besonderen Wert für die Herrenwäschefabrikation und kann vorläufig nicht verdrängt werden.

1) Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft Berlin 1895.

Bis zum Ausbruch des Krieges war Rußland der Hauptlieferant für Flachs bei einer Einfuhrbeteiligung von fünf Sechstel der Gesamteinfuhr [2]).

In Deutschland ist der Flachsbau und seine Bearbeitung vor dem Kriege mehr und mehr vernachlässigt worden, erst in den letzten Jahren stellte sich eine Besserung im Anbau guter Qualitäten ein. Im Jahre 1873 waren in Deutschland noch 133 890 Hektar mit Flachs bebaut, 1913 war jedoch die Anbaufläche auf 10 bis 12 000 Hektar herabgesunken [3]).

Nach den Ergebnissen der vier Gewerbezählungen von 1875, 1882, 1895, 1907 gab es [4])

im Jahre 1875

	Betriebe	beschäftigte Personen
Flachsröstanstalten	7	108
Hechelei und Spinnerei . . .	12 165	32 534
Weberei	124 830	164 065
Bleicherei, Färberei u. Appretur	590	3 482
zusammen:	137 592	200 189

im Jahre 1882

	Hauptbetriebe	beschäftigte Personen
Rösterei und Brechen . . .	200	1 162
Hechelei und Spinnerei . . .	7 256	25 095
Weberei	72 392	103 808
Bleicherei, Färberei u. Appretur	788	3 945
zusammen:	80 636	134 010

2) Oppel, „Die deutsche Textilindustrie. Entwickelung. Gegenwärtiger Zustand. Beziehungen zum Ausland und der deutschen Kolonialwirtschaft", S. 69. Im Jahre 1909 betrug die Einfuhr aus Rußland 45 890 Tonnen.

3) Frankfurter Zeitung Nr. 89 vom 31. 3. 17.

4) Oppel a. a. O., S. 63.

im Jahre 1895

	Hauptbetriebe	beschäftigte Personen
Rösterei und Brechen . . .	82	701
Hechelei und Spinnerei . . .	1 373	22 288
Weberei	34 493	67 792
Bleicherei, Färberei u. Appretur	633	5 671
zusammen:	36 581	96 452

im Jahre 1907

	Hauptbetriebe	beschäftigte Personen
Rösterei und Brechen[5]) . . .	110	1 144
Hechelei und Spinnerei[6]) . . .	242	18 586
Weberei[7])	14 720	52 340
Bleicherei, Färberei u. Appretur[8])	532	5 559
zusammen:	15 604	77 629

Der Rückgang der Leinenindustrie ist letzten Endes auf die Schwierigkeit der Fasergewinnung aus dem Flachsstengel zurückzuführen. Es ist bis heute nicht gelungen, den Flachs auf rein maschinellem Wege zu einem Gespinst zu verarbeiten. Es braucht nur auf das langdauernde und schwierige Röstverfahren hier hingewiesen zu werden.

5) Flachsröstanstalten befinden sich in Schlesien, Sachsen, Schleswig-Holstein, Elsaß-Lothringen, Rheinland, Baden und Mecklenburg-Strelitz.

6) Spinnereibetriebe in Schlesien, Sachsen, Rheinland, Westfalen (Bielefeld), Hannover, Bayern, Ostpreußen.

7) Leinenwebereien (mechanische) sind in Schlesien, Niederlausitz (Sorau), Westfalen (Bielefeld) (— hauptsächlich feine Bleichleinen —), Sachsen (Zittau), Württemberg (Blaubeuren); (Handweberei im Verlag betrieben) in den Gebirgsgegenden Schlesiens, Sachsens, in der Lausitz, Westfalen (Bielefeld, Münster), im Fürstentum Lippe, in Württemberg (Laichingen).

8) Bleichereien und sonstige Veredelungsanstalten „drängen sich, soweit es die natürlichen Verhältnisse gestatten, nach den Mittelpunkten der Industrie". Sie verteilen sich auf Schlesien, Sachsen, Rheinland und Westfalen. (Nach Potthoff, Die Leinenindustrie, S. 10 und 11.)

„Das Hauptgebiet der Leinenindustrie ist das nordöstliche Irland (Ulster) mit Belfast als Mittelpunkt, wo 70 000 Arbeiter mit annähernd 1 Million Spindeln und 36 000 Kraftstühlen tätig sind" [9]). Das irische Leinen ist bekannterweise das beste, und Irland versorgt bis auf die heutige Zeit zu einem guten Teil die deutsche Herrenwäscheindustrie mit diesem Produkt.

Vielfach wurden auch Garne aus Irland bezogen, die dann in Deutschland weiter verarbeitet wurden. Die Überlegenheit des irischen Leinen hängt, wie bereits erwähnt, mit dem Klima Irlands zusammen. „Alle Bemühungen, die in Irland vorhandene Kombination von Nebel und Sonnenschein in Deutschland durch chemische Verfahren zu ersetzen, sind daran gescheitert, daß die Gewebefasern unter der Einwirkung der Chemikalien gelitten haben" [10]). Außerdem fußt der Vorsprung Irlands auf einer starken Spezialisation der dortigen Betriebe. Jede Fabrik stellt nur bestimmte Leinensorten her und diese in besonders guter und preiswerter Ausführung.

Bis 1879 wurden vielfach deutsche Leinen zum Bleichen und Appretieren nach Irland geschickt, da sie wieder zollfrei eingeführt werden konnten. Die schutzzöllnerische handelspolitische Gesetzgebung von 1879 hob diese Vergünstigung auf. Die Transportkosten und der Zoll für ein Stück Leinen von 70 Meter Länge betrug vor dem Kriege ungefähr 10 Mark [11]).

Aber auch die Einführung des Schutzzolles hat es nicht zuwege gebracht, die deutschen Spinnereien zu bestimmen, höhere Garnnummern herzustellen wie die belgischen und irischen Betriebe, um auf diese Weise den Webereien die Fabrikation feinerer Gewebe zu ermöglichen.

Über die hohen Zölle auf irisch Leinen ist in den letzten Jahrzehnten sehr von den Herrenwäschefabrikanten geklagt

9) Oppel a. a. O., S. 7.

10) Hauff a. a. O., S. 137.

11) Hauff a. a. O., S. 137.

worden und angeführt, die deutsche Industrie würde auf die Dauer mit den ausländischen Fabrikaten nicht mehr in Wettbewerb treten können [12]).

Außer Irland liefert Belgien, wo sich der Flachsbau seit urdenklichen Zeiten immer auf gleicher Höhe gehalten hat [13]), hochwertige Leinenerzeugnisse. In Deutschland kommen für die Versorgung Schlesien, Elsaß-Lothringen, Rheinland und Westfalen in Betracht.

Leinen wird außer für Einsätze hauptsächlich nur bei der Kragen- und Manschettenfabrikation verwandt. Und zwar besteht bei Kragen und Manschetten guter Qualität der Oberstoff und der Futterstoff aus Leinen. Man unterscheidet zwischen Oberstoff, Einlage, auch Zwischenstoff genannt, und Futterstoff.

---

12) Beim Rohstoff und den Halbfabrikaten müssen wir verschiedene Zölle unterscheiden. Einen Flachszoll gab es bisher in Deutschland nicht. Dagegen wurde der Zoll auf Garne im Jahre 1879 eingeführt und 1885 erhöht. Die gröberen Garne werden mit 7½ Prozent, die feineren mit 4 Prozent des Wertes belastet. Die Zölle sind durch die späteren Handelsverträge nicht ermäßigt worden, andererseits haben die Spinnereien keine Erhöhung der Garnzölle durchsetzen können. (Potthoff, Die Leinen- und Wäscheindustrie, S. 18, nach Gothein, Der deutsche Außenhandel, I, S. 238).

Die Einfuhr von irischem Leinengewebe, die hauptsächlich für die Kragen- und Manschettenfabrikation in Frage kam, betrug nach Schätzungen gegen 1900 35- bis 40000 Stück jährlich, von denen reichlich zwei Drittel in Berlin verbraucht wurden, in Bielefeld war der Konsum irischer Leinen verhältnismäßig gering. (Potthoff, Leinen- und Wäscheindustrie, S. 19.) Es sind daher besonders von Berlin, aber auch von Bielefeld und Planen aus Versuche gemacht worden, den Zoll auf gebleichte Leinen mit mehr als 120 Fäden auf 4 qcm zu beseitigen oder wenigstens zu ermäßigen. Er beträgt jetzt 120 Mark f. d. Dz. (Potthoff, Leinenindustrie, S. 20.) Es sei an dieser Stelle ferner noch auf die Zölle auf Chemikalien, wie Soda, Chlorkalk usw., die in der Herrenwäscheindustrie benötigt werden, hingewiesen.

13) In Belgien findet immer noch ein Fünftel der Gesamtbevölkerung beim Flachsbau und der Flachsbereitung Arbeit und Unterhalt. (Kuhnert, Der Flachs, seine Kultur und Verarbeitung, S. 3.)

Die Einlagen bestehen durchweg aus Baumwolle, zu dem die billige amerikanische verwandt wird. Heute wird sogar ein großer Teil Kragen und Manschetten nur aus Baumwolle fabriziert, sogenannte Shirting-Wäsche.

Halbleinene Stoffe werden in unserer Industrie fast gar nicht mehr verarbeitet.

Die Leinengewebe wurden im Laufe der Zeit allmählich immer mehr von der Baumwolle verdrängt; und im Gegensatz zum Leinen werden bei der Baumwolle größtenteils nur einheimische Gewebe verarbeitet. Einige sehr feine Stoffe kamen vor dem Kriege zwar noch aus England, wie Zephirstoffe [14]), Batiste [15]) aus Frankreich und Belgien. Die Verbreitung der Baumwolle ist auf die Herrenwäscheindustrie nicht ohne Einwirkung geblieben.

So setzte eine besondere Entwickelung nach den siebziger Jahren ein, als Elsaß-Lothringen mit seiner hochentwickelten Baumwollindustrie an Deutschland fiel. Die elsässischen Webereien lieferten für die Herrenwäschefabriken ein billiges und brauchbares Tuch, mit der gewünschten Fadenstärke und Fadenstellung.

Die Baumwollindustrie hat es verstanden, ihren Gespinsten durch Ausrüstung und Appretur ein solches Gefühl und Aussehen zu geben, daß sie nicht leicht von Leinenstoffen zu unterscheiden sind. Der Laie erkennt oft den Unterschied erst nach dem Waschen [16]).

Die Herrenwäschefabrikanten beziehen ihre Stoffe entweder unmittelbar von den Webereien oder von Grossisten, besonders in Berlin, Elberfeld (für weiße Stoffe) und Leipzig (für bunte). Die Grossisten kauften wiederum in den letzten Jahren

---

14) Zephir sind buntgewebte Baumwollstoffe.

15) Batiste sind „im Stück" gefärbte Stoffe.

16) Zur Unterscheidung von Baumwolle und Leinen wird auf die Schrift von Prof. Dr. Alois Herzog: „Die Unterscheidung von Baumwolle und Leinen," 2. Auflage, Berlin 1908, verwiesen.

die Rohware meistens bei Webereien und ließen sie selbst ausrüsten. Das Bedrucken der Stoffe (Perkalstoffe) erfolgte nach eigenen Angaben in besonderen Anstalten.

Für die Wäscheindustrie kommen folgende Baumwollstoffe in Frage: für Oberhemden: Renforcés, Kretonnes, Madapolames [17]). „Von diesen drei Sorten ist der Madapolame aus feinstem Material und dicht, während der Renforcé etwas kräftiger, obschon noch dicht ist; der Kretonne schließlich stellt eine Webart aus stärkeren Garnnummern und loser Einstellung dar" [18]).

Für Kragen und Manschetten kommen Mako und Shirting in Betracht. Das Makogewebe ist aus der ägyptischen Baumwolle, der besten, hergestellt, während Shirting eine billigere Qualität darstellt. Als Unterlagestoff für Kragen, Manschetten, Serviteurs und Einsätze gebraucht man meistenteils Ramé, ein billiges Gewebe aus amerikanischer Baumwolle. Als Einlage wird hauptsächlich ein loses baumwollenes Gewebe aus stärkeren Garnnummern verwandt, das die Stärke gut aufnimmt.

Für Oberhemden, Tag- und Nachthemden werden vielfach Renforcés und feinere baumwollene Gewebe genommen.

Wegen der Wichtigkeit der Hemdeneinsätze für die Fabrikation weißer Oberhemden sei hier erwähnt, daß als Oberlage derselben meist Ramé, Halbleinen, Leinen, Satin, Rips oder Piqué dienen. Die Einlage ist meistens zweifach und zwar kommt bei Lagereinsätzen weiches Einlagefutter wie bei Kragen und Manschetten, bei Versandeinsätzen steifes Futter in Frage. Wenn die Einlage bei Versandeinsätzen dreifach ist, so besteht die Unterlage dann vielfach aus Ramé wie bei Kragen. Die gemusterten Piqués kamen vor dem Kriege hauptsächlich aus St. Quentin, in den letzten beiden Jahren auch aus Österreich und Mülhausen im Elsaß [19]). Die Ripse wurden aus dem Elsaß, St. Quentin und Österreich, auch etwas aus Sachsen, die Satins aus Österreich, England und seit etwa 2 Jahren vor dem Kriege auch aus dem Elsaß und St. Quentin bezogen.

17) Die fabrikationstechnischen Bezeichnungen geben die Webart und Güte der Stoffe an.

18) Brie a. a. O. S. 91 und 92.

Für Sporthemden kommen Flanelle, Panama, Seide, Zephir, für bunte Oberhemden Perkal [20]) und Zephir in Betracht. Für sogenannte „Garnituren", bunter Serviteurs mit bunten dazu passenden Manschetten, verwendet man Zephir- und Perkalstoffe.

Zephirstoffe kommen auch aus Österreich. Der Einkauf von englischem Zephir ist in den letzten Jahren sehr zurückgegangen.

Wie schon bemerkt, stammt die beste Baumwolle-Mako [21]), die besonders in der Herrenwäschefabrikation verwandt wird, aus Ägypten. Diese eignet sich besonders zum Mercerisieren und anderen Verfahren, durch welche den Stoffen hoher Glanz verliehen wird, so daß sie ein seidenartiges Aussehen erhalten. Dazu hat die ägyptische Baumwolle die Eigenschaft, Farbstoffe sehr leicht aufzunehmen und wird außerdem gern zum Vermischen mit Seide gebraucht [22]).

19) Noch 1901 schrieb Potthoff, Die Leinen- und Wäscheindustrie, S. 20: „Für Hemdeneinsätze ist der Bezug französischer Piqués notwendig, da die elsässische Industrie den Versuch, St. Quentin auch in feinen Sorten zu verdrängen, notgedrungen aufgegeben hat." Wir sehen hier, daß es dem fabrikationstechnischen Fortschritt gelungen ist, den französischen Erzeugnissen gleichwertiges deutsches mit der Zeit entgegenzusetzen.

20) Perkal ist ein bedruckter Baumwollstoff.

21) Auch unter der Bezeichnung „Jumel" bekannt, besonders in Frankreich. (Nach einem bei der Einführung des Baumwollbaues in Ägypten tätigen Franzosen benannt.)

22) Steuckart, Die Baumwolle, S. 36 und 37.

2. Abschnitt.

Die Anfertigung von Kragen, Manschetten und Serviteurs.

Es soll an dieser Stelle zum allgemeinen Verständnis der Arbeit ein kurzer Überblick über die technischen Einrichtungen und das Produktionsverfahren beim Fabrikationsprozeß gegeben werden.

Wir unterscheiden in unserer Industrie:

1. Die Anfertigung von Kragen, Manschetten und Serviteurs.
2. Die Herstellung von Oberhemden.

Bei der Besichtigung einer Herrenwäschefabrik lassen sich bei der Fabrikation von Kragen, Manschetten und Serviteurs folgende Stufen beobachten.

Die Zuschneiderei.

Das Zuschneiden der Kragen und Manschetten erfolgt nach einer Zinkschablone mit Hilfe eines spitzen Messers. Die Stoffe sind oft bis zu 96 Lagen übereinandergeschichtet. Gewöhnlich erfolgt das Zuschneiden im Dutzend, und da die Kragen vier- oder fünffach sind, so besteht eine Lage aus 48 oder 60 Schichten. Oft besteht die Schablone auch aus Pappe, da in einer Fabrik unzählig viele Formen gefertigt werden und die metallenen Schablonen zu kostspielig sind. Das Zuschneiden von Kragen und Manschetten ist sehr anstrengend, es kommen daher nur männliche Arbeiter hierfür in Frage. Die Schablonen aus Pappe werden vielfach in der Zuschneiderei selbst hergestellt.

Man hat versucht, das Zuschneiden der Stoffe mittels Maschinen durchführen zu lassen, und es sind zwei Arten in Betrieb gekommen:

1. die Zuschneidemaschinen und
2. die Stanzmaschinen.

„Nur in ganz wenigen Betrieben hat die Zuschneidemaschine Eingang gefunden, da sich maschinell nur die graden

Längsschnitte ausführen lassen und diese Maschine noch nicht soweit vervollkommnet ist, um die Fassons der Ecken mittels Maschinenschnittes präzise herstellen zu können, daher bei den Ecken stets noch mittels Handschnittes nachgeholfen werden muß“ [1]).

Ebenso bürgerten sich die Stanzmaschinen nicht ein. „In neuerer Zeit hat man erfolgreiche Versuche mit Stanzmaschinen gemacht, die die geübte Hand des Zuschneiders entbehrlich machen und dieser an Genauigkeit der Arbeiten nicht nachstehen. Wenn diese Stanzmaschinen sich bisher nur wenig eingebürgert haben, und die Aussichten für ihre allgemeine Einführung in absehbarer Zeit nicht allzugroß sind, so hat das in der wirtschaftlichen Seite seinen Grund. Die verschiedenen Formen von Kragen, die heutzutage getragen werden, zählen nach vielen Tausenden, die Weiten eines Herrenkragens erstrecken sich von 36 bis 50 Zentimeter. Da nun zum Stanzverfahren zu jeder Weite eine Stanze nötig ist, so gehören zur Herstellung einer einzigen Kragenform 15 Stanzen, die bei einem Durchschnittswert von 14 bis 18 Mark für die Stanze etwa 250 Mark kosten. Bei tausend Kragenformen, die täglich in einer Fabrik zur Verwendung kommen, würde somit ein beträchtliches Kapital in Stanzen festgelegt sein, das Gefahr läuft, fast völlig entwertet zu werden, so oft die Form unmodern oder sonst nicht gangbar wird“ [2]).

Dagegen lassen sich bei Serviteurs eher Stanzmaschinen verwenden, weil hier die Formen nicht so oft geändert werden. In den meisten Fabriken erfolgt das Zuschneiden noch mit der Hand. Maschinen wurden nur in Berliner Fabriken und im sächsischen Industriebezirk eingeführt, dagegen nicht in Bielefeld. Diese Erfindung ist aber im Berliner und sächsischen Produktionsgebiet nur größeren Betrieben zugute gekommen und

1) Lemberger a. a. O. S. 47.
2) Brie a. a. O. S. 93.

kommt dort zur vollen Ausnutzung; in kleinen Unternehmungen findet sie keine Anwendung.

Die Stempelei.

Nach dem Schneiden werden die Naméteile (Unterlagstoffe) der Kragen und Manschetten gestempelt. Firma des Abnehmers, Marke, Namen des Wäschestückes, Weite, Garantiebezeichnung, ob „vier- oder fünffach“, ob „Leinen oder Reinleinen“, wird in die Ware gestempelt. Die Bezeichnungen, die in Kragen, Manschetten und Serviteurs zu finden sind, haben durchweg nachstehende Bedeutung:

Vierfach heißt, das Wäschestück besteht aus vier Lagen.

Fünffach: Das Wäschestück besteht aus fünf Lagen.

Der Zusatz „Leinen“ bedeutet: Die obere Lage ist Leinen.

Der Zusatz „Reinleinen“ besagt: Die oberste und die unterste Lage sind Leinen.

Bei Umlege-, Stehumlege- oder Doppelkragen versteht man unter vierfach: Der Umschlag oder Prise oder beide Teile bestehen aus vier Lagen. Der Zusatz „Leinen“ deutet an, daß zur obersten Lage des Umschlages Leinen verwandt ist[3]).

Ein gutes Aussehen des Stempels liegt an der Stempelfarbe, der Sorgfalt beim Stempeln und Behandeln des Stempels und nicht zuletzt an der Güte des verarbeiteten Stoffes.

Das englische Maß neben dem Dezimalsystem ist bei der Bezeichnung der Weiten fast ganz in Wegfall gekommen; die Wäschestücke werden außer bei Lieferungen für das Ausland nur noch nach dem Dezimalsystem bei uns bezeichnet. Heute finden wir noch oft bei der Bezeichnung von Kragen und Manschetten ausländische Namen vor; diese Gewohnheit ist noch auf das anfängliche Einführen der Wäschestücke aus dem Auslande zurückzuführen.

3) Tittel a. a. O. S. 27.

Die Näherei.

Zuerst vereinigt die Vorrichterin mit einer Stecknadel die verschiedenen Stofflagen, die zu einem Kragen oder einer Manschette gehören, um ein Verschieben zu verhindern. Zum Zusammenhalten der Teile und zur Erhöhung der Haltbarkeit erfolgt die sogenannte Innennaht.

Sodann wird der Kragen gekettelt, „um das Ausspringen der Fäden an der Schnittfläche zu verhindern“ [4]). Diese Innenverarbeitung ist bei den sächsischen Fabrikaten, die wie gesagt mehr für den Ausfuhrhandel und die Warenhäuser arbeiten, nicht so gut. Im Vogtlande werden die Kragen durchweg nicht gekettelt.

Der Kragen oder die Manschette wird dann umgekehrt und die bisherigen Nähte kommen nach innen. Sodann erfolgt die Außennaht. Das Nähen geschieht heute durchweg mit Nähmaschinen deutscher Systeme, verschiedentlich werden auch noch amerikanische verwandt. Vorrichtemaschinen sind auch schon zur Anwendung gekommen. Aus Amerika wurde gegen 1900 [5]) die erste Vorrichtemaschine nach Europa eingeführt. Aber über ernsthafte Versuche ist man bei der Anwendung dieser Maschine nicht herausgekommen.

Zum Schluß wird der Kragen oder die Manschette mit den nötigen Knopflöchern versehen. Die Knopflöcher [6]) werden heute durchweg mit der Maschine hergestellt. „Die Schnellig-

4) Brie a. a. O., S. 94.

5) Brie a. a. O. S. 95.

6) In Wien hat es eigene Knopflochfabriken gegeben, die verlagsmäßig die Herstellung von Knopflöchern übernahmen. Um die Anschaffung neuer Maschinen zu sparen, die anfangs sehr teuer waren, ließ man diese Teilarbeit bei fremden Unternehmern ausführen. (Siehe Lemberger a. a. O. S. 52 ff.)

Es sei hier bemerkt, daß auch in Berlin und Sachsen eigene Knopflochnähereien bestanden, die aber zu Beginn der neunziger Jahre eingegangen sind.

[z]eit der Maschinen, die auf 2000 Stich in der Minute montiert [s]ind, ermöglichen es einer Arbeiterin, 180 Knopflöcher in einer Stunde fertigzustellen. Eine Handknopflocharbeiterin aber näht [i]n derselben Zeit kaum 18 Stück" [7]).

Die Wäscherei.

In der Wäscherei wird die Appretur, der Schmutz und Staub aus den Wäschestücken entfernt. Das Waschen erfolgt [m]ittels Maschinen, die in den siebziger Jahren aus Amerika [e]ingeführt wurden.

Hierauf wird die Wäsche sorgfältig in Spülmaschinen gespült. Nach dem Spülen geschieht das Bleichen mit Hilfe einer Chlorlösung, worauf wieder ein gründliches Spülen vorgenommen wird.

Einige Fabriken bleichen neuerdings mit einem elektrolytischen Verfahren. Mit dem Trocknen schließt der Waschprozeß. In der Trockenschleudermaschine (Zentrifuge) wird die Wäsche nur ausgewringt und das eigentliche Trocknen geschieht [d]ann in eigens dazu hergerichteten Trockenräumen.

Die Stärkerei.

Das Stärken der Wäsche wird mit Hilfe von Stärkemaschinen, die ähnlich wie die Waschmaschinen gebaut sind, bewirkt. Das Zubereiten der Stärke erfolgt auf verschiedene Weise; die Rezepte hierzu werden vielfach von den Stärkefabriken geliefert, an deren Geheimhaltung und Verbesserung die Herrenwäschefabriken ein besonderes Interesse haben, da der Stärkeprozeß keine unwichtige Rolle im Produktionsverfahren [e]innimmt.

Die Weizenstärke, die teuer ist, kommt meist für Kragen und Manschetten in Frage, die Reisstärke dagegen für Oberhemden.

7) Brie a. a. O. S. 96.

Erwähnt sei hier noch die „Vakuum-Stärkemaschine", ein neueres System, das im Gegensatz zu dem bisherigen System mit hermetisch schließendem Deckel versehen ist und unter Luftleere arbeitet. Eine Luftpumpe pumpt die Luft aus der Maschine, die, sobald der Manometer 70 Grad zeigt, in Gang gesetzt wird und schon nach 30 Minuten die Ware durchgreifend appretiert [8]) hat, weil die Poren des Gewebes sich in luftleeren Räumen für die Appreturmasse aufnahmefähiger zeigen" [9]).

Zum Schluß kommt die Wäsche noch in ein Bad, das aus Borax und Stärke mit Wasser besteht und dann nochmals in die Wringmaschine.

Die Plätterei.

In der Plätterei ist die Handarbeit zum größten Teil durch die Bügelmaschinen verdrängt. Aber trotz der vielen Neuerungen ist die Maschinenplätterei lange nicht so sorgfältig, wie die Handplätterei und daher auch noch nicht durch die Maschinenplätterei ersetzt. Bei der Handplätterei unterscheidet man verschiedene Arten:

1. Bolzenplätterei,
2. Gasplätterei,
3. elektrische Plätterei.

Und dann wiederum drei Stufen:

1. Das Vorplätten,
2. das Nachplätten,
3. das Kippen oder Runden der Wäschestücke.

Durch das Vorplätten werden die gestärkten Teile fest aufeinandergefügt und dem Wäschestück die gewünschte Form und Weite gegeben. Das Nachplätten hat die Aufgabe, dem halb-

8) Gemeint ist hier „gestärkt". Unter „Appretieren" versteht man gewöhnlich einen Teil des Leinenfabrikationsprozesses beim Veredeln, wie Chloren, Bleichen usw. der Rohstoffe.
9) Brie a. a. O. S. 100 bis 101.

euchten Kragen die vollkommene Trockenheit und den Glanz zu
geben. Das Umlegen beim Umlegekragen oder bei Kragen mit
umgelegten Ecken, sowie das kreisförmige Runden, schließen den
Arbeitsprozeß [10]).

3. Abschnitt.

Die Herstellung von Oberhemden.

Beim Hemd unterscheidet man Vorderrumpf, Hinterrumpf, Einsatz, Hals- und Handprise, bezw. Manschetten, Schulterstücke, Ärmel, Ärmelkeilchen und Rumpfkeilchen. Wie Kragen und Manschetten, so werden auch die einzelnen Hemdenteile nach Schablonen geschnitten, wofür natürlich für jede Weite eine besondere vorhanden sein muß. In einzelnen Betrieben erfolgt das Zuschneiden der Hemden mit Hilfe von Maschinen.

Wie der Kragen, so wird auch das Hemd gezeichnet. Bei der Hemdenarbeit finden wir weniger die Teilarbeit durchgeführt. Durchweg wird das Hemd von einer Näherin zusammengestellt und genäht. Dagegen wird der Einsatz von einer besonderen Einsatznäherin gefertigt und von der Einsatzstepperin in den Vorderrumpf eingesteppt.

Bei Hemden und Serviteurs erfolgt das Annähen der kleinen Knöpfe mittels einer Knopfannähmaschine, „die mit hin- und herstechender Nadel arbeitet und 1500 Knöpfe in der Stunde befestigt" [1]).

Das Waschen der Hemden geschieht in derselben Weise wie bei den Kragen und Manschetten. Einen Unterschied bildet zwar das Stärkeverfahren. Beim Oberhemd werden nur Einsatz, Manschetten oder Handprise und Halsprise gestärkt, die anderen Teile bleiben weich. Zum Plätten der Hemden wird neuerdings vielfach eine Maschine benutzt; bei den besseren Erzeugnissen finden wir dagegen die Handplätterei vor, weil sie exakter ist und dem fertigen Erzeugnis ein besseres Aussehen gibt. Manche Unternehmungen, die das Plätten von Oberhemden auf maschinellem Wege bewerkstelligten, sind aus den oben angeführten Gründen zur Handplätterei zurückgekehrt.

10) Brie a. a. O. S. 101.
1) Brie a. a. O. S. 105.

Die Anfertigung von Tag-, Nacht- und Sporthemden erfolgt auf der gleichen Art, nur fällt hier der ganze Stärkeprozeß weg und das Plättverfahren ist so erheblich vereinfacht.

III. Kapitel.

Der Einfluß der Mode auf die Herrenwäscheindustrie.

Die Mode [1]), „jenes merkwürdige Phänomen des Lebens“, ist für unser gesamtes Wirtschaftsleben von der größten Bedeutung. Abgesehen von den feuilletonistischen Plaudereien in den verschiedensten Zeitschriften, wird die Mode in der Hauptsache nur hinsichtlich der ästhetischen, ethischen, psychologischen Seite, weniger aber vom wirtschaftswissenschaftlichen Standpunkte aus bewertet. Erst Sombart hat sich eingehender in neuerer Zeit mit dem Wesen der Mode befaßt und den Zusammenhang zwischen Mode und Wirtschaft aufzudecken versucht, besonders in der Epoche der kapitalistischen Wirtschaftsverfassung

Die Herrenwäscheindustrie ist nun lange nicht in dem Maße von der Mode abhängig, wie manche der übrigen Bekleidungsindustrien. So vollzieht sich der Modewechsel bei Oberhemden, Serviteurs und Manschetten langsamer, dagegen wechseln die Kragenformen oft mehrmals in einem Jahre. Bei den Oberhemden und Serviteurs ändert sich meist nur die Form. Farbe

1) Neuburger, Die Mode, S. 37 versucht bei der Definition des Wesens der Mode den psychologischen Unterbau der Mode und ihre wirtschaftlichen Erscheinungsformen in Beziehung zu setzen: „Die Mode als wirtschaftliche Kategorie ist die aus dem Bedürfnis nach sozialer Anerkennung und nach Abwechselung hervorgehende, zeitweilig gültige Geschmacksform, welche die nicht ausschließlich von Zweckmäßigkeitsgründen beherrschte Konsumtion beeinflußt, indem sie eine Bedarfsvereinheitlichung und eine Bedarfsveränderung bewirkt.“

und Musteränderungen, Falten oder Stickereien spielen je nach der Geschmacksrichtung eine Rolle.

Die Vermehrung und Verfeinerung der Bedürfnisse, die weitere Entfernung von der Einfachheit des ursprünglichen Volkslebens, die gewaltigen Fortschritte der Wissenschaft und — im Zusammenhang damit — der Technik förderten den Modebildungsprozeß.

Nach Sombart [2]) ergeben sich für das Wirtschaftsleben zwei notwendige Begleiterscheinungen jeder Mode:

1. die durch sie erzeugte Wechselhaftigkeit (Mobilisierung des Bedarfs) [3]) aber ebenso, was häufig übersehen wird,
2. die von ihr bewirkte Vereinheitlichung der Bedarfsgestaltung (Uniformierung des Bedarfs) [4]).

Während einstmals, um an Hand des Themas diese Vorgänge zu erläutern, Oberhemden aus Leinenstoffen mit allen möglichen Stickereien getragen wurden, werden in neuerer Zeit meistens solche aus Piqué- oder ähnlichen Stoffen mit breiten und schmalen Falten bevorzugt; ehedem trug man glatte niedere Kragen, heute hohe mit allen möglichen Ecken und Doppelkragen. Die andere Folgeerscheinung ist, daß durch das Verschwinden der Volkstrachten [5]) eine Vereinheitlichung der Bedarfsgestaltung eintritt und zum Beispiel weiße bezw. bunte Oberhemden und gestärkte Kragen getragen werden. Mit dem allmählichen Verschwinden von Volkstrachten und eigentlich bäuerlichen Kleidungsstücken drangen die Herrenwäscheerzeugnisse in alle Schichten der Bevölkerung ein.

2) Sombart, Wirtschaft und Mode, S. 11.

3) Neuburger a. a. O., S. 36.

4) Neuburger a. a. O. S. 36.

5) Volkstrachten sind einmal Mode gewesen bei einer begrenzten Gesellschaftsschicht, bei einer breiteren Volksschicht sind sie dann hängen geblieben und leben als „versteinerte Moden“ weiter. Neuburger a. a. O. S. 28.

Dieses Auflösen alles ständischen und landschaftlichen Wesens durch die moderne kapitalistische Entwickelung führte allmählich zu einer gleichförmigen Verflachung des Geschmacks [6]).

Die psychologische Neigung zur Nachahmung [7]) hatte ferner eine Demokratisierung der Bedürfnisse zur Folge. Hierunter versteht Mitscherlich [8]) „diejenige soziale Erscheinung, bei welcher wirtschaftliche Güter, die ursprünglich nur der Bedürfnisbefriedigung der sozial höher stehenden Gesellschaftsschichten dienten, allmählich in immer breiteren Kreisen der Bevölkerung Aufnahme fanden. Der Beweggrund für diesen Vorgang liegt wohl darin, daß die niederen sozialen Schichten stets versuchen, es den höheren Schichten gleich zu tun."

Sobald aber die Mode in die unteren Schichten eingedrungen und damit „die von den oberen gesetzte Grenzmarkierung [9]) überschritten, die „Einheitlichkeit in dem so symbolisierten Zusammengehören" [9]) der oberen Schichten durchbrochen ist, wenden sich diese wieder anderen Modeschöpfungen zu, „durch die sie sich wieder von den breiten Massen unterscheiden und an der das Spiel von neuem beginnt" [9]). „Es ist der höchste Stolz des Kommis, dieselben Hemden wie der reiche Lebemann zu tragen und wenn eben mit Mühe und Not ein Sommerhemdenfasson für Herren gefunden schien, die nicht jeder Ladenschwengel tragen konnte, die ungestärkten, bunten Oberhemden mit festen Manschetten, weil sie zu teuer waren, so

6) Sombart, Wirtschaft und Mode, S. 6.

7) „Wo wir nachahmen, schieben wir nicht nur die Forderung produktiver Energie von uns auf den andern, sondern zugleich auch die Verantwortung für dieses Tun; so befreit sie das Individuum von der Qual der Wahl und läßt es schlechthin als ein Geschöpf der Gruppe, als ein Gefäß sozialer Inhalte erscheinen." Simmel, Philosophie der Mode, S. 7.

8) Mitscherlich a. a. O. S. 197

9) Simmel a. a. O. S. 11.

hängen im nächsten Sommer schon gleichfarbige Vorhemdchen mit ebenfalls weichem Einsatz aus zum Preise für 1 Mark das Stück" [10]).

Wenn die Mode auch ein „Produkt klassenmäßiger Scheidung ist", so muß sie doch, um sich durchzusetzen, auf die Nachfrage der tieferstehenden Schichten Rücksicht nehmen. Durch Verwendung billigeren Materials oder durch Verflachung des technischen Prozesses können die Produktionskosten bedeutend vermindert werden [11]) [12]).

Jede neue Mode bedeutet nun einen Wechsel des Bedarfs, bedingt einen entsprechenden Mehrverbrauch, beeinflußt so die Produktion und greift bestimmend in unser volkswirtschaftliches Leben ein. Sie steigt von Stufe zu Stufe und sucht durch größere Mannigfaltigkeit im Erzeugnis, sorgfältigerer Bearbeitung (Verfeinerung) [13]), durch Verwendung eines feineren Stoffes der jemaligen Geschmacksrichtung Rechnung zu tragen. Der rasche Wechsel der Geschmacksrichtungen und das Bedürfnis nach starker Mannigfaltigkeit ist sicher ein sozialpsychologisch interessantes Moment, denn es zeigt, wie stark im Vergleich zu früheren Zeiten die Bedürfnisse des Publikums gestiegen sind, wie sehr sich aber andererseits heute der Käufer durch die Mode beeinflussen läßt.

Die Modeänderungen beunruhigen den Markt; der Fabrikant ist nicht in der Lage, im voraus genau zu erkennen, welche

10) Sombart, Wirtschaft und Mode, S. 22.

11) Rasch, Das Eibenstocker Stickereigewerbe unter der Einwirkung der Mode, S. 105.

12) So kam es vor, daß Oberhemden, deren durchschnittlicher Preis sich in den Detailhandelsbetrieben auf etwa 7,50 Mark das Stück beläuft, schon zu einem Preise von 1,95 Mark den Konsumenten angepriesen wurden.

13) „Verfeinerung heißt, Vermehrung des Aufwandes an lebendiger Arbeit bei der Herstellung eines Sachgutes, heißt Durchdringung, Vollsaugung des Stoffes mit mehr Arbeit." Sombart, Der moderne Kapitalismus, Band 1 (1916), S. 742.

Erzeugnisse den gewünschten Absatz finden, die Produktion kann nicht vom Unternehmer im voraus ausschlaggebend bestimmt werden. Es läßt sich ferner beobachten, daß die Formen und Muster, die vor langer Zeit einmal Gefallen fanden — Mode waren — mit der Zeit wieder zum Vorschein kommen. Es wird hier nun das Moment ausschlaggebend sein, daß alle Veränderungsmöglichkeiten eines bestimmten Erzeugnisses im Laufe der Zeit zum Vorschein gekommen sind und aus diesem Grunde auf eine längst zurückliegende Form, Farbe oder Ausstattung zurückgegriffen wird, so daß der Weg der Mode mit einem „Kreislauf" verglichen werden kann. „Sobald eine frühere Mode einigermaßen aus dem Gedächtnis geschwunden ist, liegt kein Grund vor, sie nicht wieder zu beleben und den Reiz des Unterschiedes, von dem sie lebt, demjenigen Inhalt gegenüber fühlen zu lassen, der seinerseits bei seinem Auftreten diesen Reiz aus seinem Gegensatz gegen die frühere und jetzt wieder belebte, gezogen hat" [14]).

Der Produzent muß durch beständige, intensive Arbeit die Mode beobachten, um die Konjunktur durch geschickte Bedarfserregung zu behaupten [15]). Der Modewechsel ist ein besonderes Merkmal des heutigen wirtschaftlichen Kampfes um den Markt.

„In der Beeinflussung der Mode, in der Erziehung immer breiterer Kreise zur Unterwerfung unter die Mode, hat der Wettbewerb ein Mittel gefunden, das weit über die Maßnahmen zur Gewinnung von Absatzmärkten im In- und Auslande für altgewohnte Warentypen wirkt" [16]).

Da bei den der Mode unterworfenen Erzeugnissen nicht selten eine Neuanschaffung von seiten des Konsumenten stattfindet, nicht weil die Ware aufgetragen und verbraucht ist, sondern weil der Verbraucher etwas Neues tragen will, das

14) Simmel a. a. O. S. 37.
15) Rasch a. a. O., S. 163.
16) Troeltsch, Volkswirtschaftliche Betrachtungen über die Mode, S. 17.

ihm oft besser gefällt und das bereits einige seiner Mitmenschen besitzen, so bedeutet dies eine starke Belebung der Produktion. Man sucht durch größere Kunstleistung Käufer heranzuziehen und selbst dem unscheinbarsten Gegenstande eine gefällige Form zu geben und dadurch nicht nur den Geschmack der besseren Kreise, sondern auch der Masse des Volkes zu veredeln.

Es drängt sich nun hier die Frage auf, wer ist der Schöpfer der Mode, der Produzent oder der Konsument? Der erste Schritt zu Beantwortung derselben wird in der zweiten Frage liegen; wer hat das größte Interesse an den Modeänderungen. Hier finden wir, daß sie die Konkurrenzmöglichkeiten der Unternehmer erhöhen und diesen Vorteile bringen.

Bei dem Modebildungsprozeß nimmt Sombart [17]) an, „daß die Mitwirkung des Konsumenten dabei auf ein Minimum beschränkt bleibt, daß vielmehr die durchaus treibende Kraft bei der Schaffung der heutigen Mode der kapitalistische Unternehmer ist." Modeschöpferische Personen bilden nach Sombart nur vermittelnde Beihilfe [18]).

Da der Konsument bei der Entstehung der Mode keine allzugroße Rolle spielt, ist für das vorliegende Thema zu untersuchen, ob der Herrenwäschefabrikant als auch der Inhaber des Herrenwäsche-Detailgeschäfts „die Mode" macht. Der Modebildungsprozeß geht eigentümlicherweise gerade umgekehrt. Aus technischen Gründen kommt der Händler ebenso wie der Konsument weniger in Betracht, da dem ersteren die Moderichtung vom Fabrikanten, letzterem vom Händler aufgeprägt wird.

Der Werdegang ist darauf begründet, daß in dem Augenblick, in dem der Konsument ein Erzeugnis nach seinem Geschmack findet, er es auch zu besitzen wünscht.

17) Sombart, Wirtschaft und Mode, S. 19.
18) Es sei hier an den Prinzen von Wales, späteren König Eduard VII., erinnert, der seiner Zeit das Zentrum für die Entstehung aller Herrenmoden war. Sombart, Wirtschaft und Mode, S. 19.

Der Fabrikant ist nun wiederum in der Hauptsache für Formen und Durchführung der Konfektion zuständig, dagegen erfolgt die Mustergestaltung durch den ursprünglichen Produzenten, den Stoffweber bezw. Drucker. Im großen ganzen besitzt der Herrenwäschefabrikant bei der Modegestaltung das Übergewicht, zumal er auch zu Musterungen seine Anregungen gibt. Da der Händler auch ein besonderes Interesse an der Mode hat, die dazu beiträgt, seinen Umsatz zu vergrößern, so ergänzen sich wiederum Fabrikant und Händler gegenseitig.

„Immer bedarf die Mode der Hilfe des Handels, welche ihre Erzeugnisse erst im engen, dann im weiten Kreise marktfähig macht" [19]).

Der Fabrikant muß beim Einkauf der Rohstoffe die Geschmacksrichtung seines Absatzgebietes genau kennen, für einzelne Gegenden gibt es oft Unterschiede, besonders aber für das Ausland.

Innerhalb der Mode ist auf die Verschiedenartigkeit des Geschmacks bei den Völkern Rücksicht zu nehmen. Mit dieser Verschiedenartigkeit bei den einzelnen Völkern und innerhalb der Völker bei den einzelnen sozialen Schichten, der verschiedenen Berufe, der städtischen und ländlichen Bevölkerung hat der Unternehmer zu rechnen.

Alle die Faktoren wollen vom Fabrikanten beachtet werden und es ist Aufgabe des Verständnisses, der Geschicklichkeit und Anpassungsfähigkeit des Konfektionärs, jedesmal das richtige zu treffen.

„Staunenswert ist die Mannigfaltigkeit der formenschönen Dessins, die von Saison zu Saison auf den Markt gebracht werden. Die Fantasie und Künstlerhand des Zeichners läßt immer wieder neue dekorative Motive, immer wieder neue Stilisierungen entstehen" [20]).

19) Rasch a. a. O. S. 162.
20) Steuckardt, Der Zeugdruck, S. 62.

Oft bevorzugt die Mode auch bestimmte Stoffarten. Bald wird Leinen und Baumwolle bevorzugt, bald Seide. Weiche, ungestärkte Oberhemden wechseln mit steifgeplätteten ab, wie Oberhemden mit und ohne Perlmutterknöpfe getragen werden.

Wo noch vor etwa zwei Jahrzehnten einige verschiedene Muster für den Geschmack des Publikums ausreichten, genügen heute hunderte nicht mehr.

„Die Kollektionen der Fabrikanten umfaßten im Anfang etwa zwölf Kragen- und vier bis sechs Manschettenformen, während heute mehrere hundert verschiedene Formen von Kragen und Manschetten mit auf die Reise genommen werden" [21]).

Nicht unerwähnt soll in diesem Zusammenhang bleiben, daß oft einseitige, fast unausrottbare Vorurteile mitbestimmend für die Geschmacksrichtungen sind.

So hat sich die Mode gegen das „zerlegbare Hemd" erklärt, Kragen und Manschetten sollen am Hemd befestigt sein [22]). Aus praktischen Gründen wird heute aber meistens der Kragen abgeknöpft, werden vielfach lose Manschetten getragen. Zwar gilt das Tragen von Serviteurs und losen Manschetten nicht für vornehm. Sie werden verabscheut, weil sie nicht organisch zum Hemd gehören, während sie doch Bestandteile des Hemdes vorspielen.

Wenn wir einen kurzen Blick auf die historische, modische Gestaltung der Herrenwäscheerzeugnisse werfen, so finden wir, daß in den ersten Jahrzehnten nur weiße Oberhemden getragen wurden, später ging man auch zu gemusterten Stoffen über. Streifen, Punkte, Carreaux in allen Farbenstellungen wurden beliebt. Die Kragenformen änderten sich im Laufe der Zeit verschiedentlich, bunte Kragen meistens in gleicher Farbe wie das Oberhemd hatten nur ganz kurzen Bestand, dagegen haben sich die Doppelkragen, die immerhin eine Stoffverschwendung

21) Hanff, Die Entwickelung der Berliner Herrenwäscheindustrie, S. 144.
22) Brie a. a. O. S. 111.

bedeuten, bis auf die heutige Zeit gehalten. Mit zunehmendem Wohlstande wurde immer mehr auf eine geschmackvolle und gute Ausführung gesehen. Ferner eroberte sich die gestärkte und geplättete Wäsche auch das Landgebiet mehr und mehr.

„Auf die Stickereien wurde früher besonderer Wert gelegt, manche Fabrikate gingen nach Spanien, die billigen Hemden und Serviteurs wurden vielfach in Sachsen und Bayern gestickt, dortige Verleger ließen die Arbeit in den Dörfern des Erzgebirges und des Böhmerwaldes hausindustriell von Männern und Frauen herstellen. Die Zeichnung wurde in der Fabrik entworfen und nebst dem Stoffe den Verlegern eingesandt" [23]).

In Bielefeld wurde meist nur die Knötchen- und Grätenstich-Stickerei ausgeführt, die Plattstich-Stickerei dagegen im Vogtlande, im Fichtelgebirge, in Pommern und Elsaß [24]).

Bis zu den neunziger Jahren wurden von Bielefeld gestickte Einsätze nach allen Ländern, besonders Amerika, geliefert. Mit dem Rückgang der gestickten Einsätze sind die Musterzeichner aus den Fabriken verschwunden und an ihre Stelle ist der Konfektionär getreten, der seine Aufmerksamkeit mehr den Formen der Erzeugnisse zuwendet. Wenn im großen ganzen gestickte Hemdeneinsätze nur bis in die Mitte der neunziger Jahre getragen wurden, so verkauften namentlich Bielefelder Firmen bis vor dem Kriege immer noch Oberhemden mit gestickten Einsätzen in vielen Städten West- und Süddeutschlands, namentlich Bayerns und Luxemburgs.

Ein besonderes Merkmal der deutschen Herrenwäscheindustrie ist ihre blendend weiße Farbe, die im Auslande viel Anklang gefunden hat und nicht zuletzt den guten Ruf unserer Industrie in der Welt befestigte.

Würde sich ein Fabrikant der Launenhaftigkeit der Mode nicht fügen, so würde er bald von seiner Konkurrenz vom Markt vertrieben. Nicht selten gelingt es einem Unternehmer, seinen

23) Jaffé a. a. O. S. 108.
24) Tittel a. a. O. S. 6..

Konkurrenten viel eher dadurch zu beseitigen, daß er dem Verbraucher etwas ganz Neues bietet, als daß er das Gewohnte besser und billiger liefert [25]).

Auch der Modewechsel der übrigen Bekleidungsindustrien spiegelt sich in der Herrenwäsche wieder; Krawattenformen und Westenausschnitte waren je nachdem hindernd oder fördernd. Als die hochgeschlossenen Westen Mode wurden, ging besonders die Spezialfabrikation von Hemdeneinsätzen, die am ausgeprägtesten in Bielefeld war, zurück.

Die engen Westenausschnitte haben die Wirkung, daß der Verbraucher sich vielfach mit Serviteurs begnügt, wodurch eine Beeinträchtigung der Produktion vollständiger Hemden in der Wäschefabrikation eintritt.

Auch auf betriebstechnischem Gebiete hat die Mode ihren Einfluß geltend gemacht. So bedingt sie, daß die Produktion auf eine kurze Spanne Zeit, „in der neue Moden" aufkommen, beschränkt wird [26]) und die Fabriken arbeiten infolge der rasch wechselnden Mode weniger für Lager, als auf unmittelbare Bestellungen.

Gleichfalls lohnte sich wegen der öfteren Änderung der Kragenformen nicht die Einführung von Stanzmaschinen, so daß die Kragen nach Pappmodellen geschnitten werden.

Wegen eines schönen Aussehens wurde auch bei einigen Teilen des Produktionsprozesses auf die Handarbeit zurückgegriffen, die dem Erzeugnis ein individuelleres Gepräge gibt, und auch hier auf technisch-ökonomische Vorteile verzichtet.

25) Erwähnt sei hier eine Notiz aus dem Berichte der Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin aus dem Jahre 1900: „Kragen, Manschetten, Serviteurs erzielten, da man nicht imstande war, für die Konsumenten irgend welche Neuerungen zu bringen, keinen besonderen Umsatz." Ferner wurden zum Beispiel um 1877 Berliner Wäscheerzeugnisse aus Moderücksichten bevorzugt. Bericht der Handels- und Gewerbekammer Plauen, 1877.
26) Troeltsch a. a. O. S. 14.

Daß die Mode in der Herrenwäscheindustrie auch Betriebsumwandlungen gezeitigt hat, sei hier noch kurz angedeutet. So gingen namentlich Bielefelder Fabriken, als die Einsatzfabrikation immer mehr zurückging, zur Anfertigung von Kragen und Manschetten über.

Zum Schluß sei noch der Einfluß der Mode auf die Preisgestaltung gestreift, der sich sowohl bei den Fabrikanten wie bei den Händlern bemerkbar macht, da die Mode preisverteuernd wirkt. Ihr häufiger Wechsel macht eine Reihe von Erzeugnissen, die in der betreffenden Saison infolge ihrer Farbe, Form oder Art der verarbeiteten Rohstoffe nicht den erhofften Absatz finden, unmodern. Bei der Preisfestsetzung ziehen natürlich der Fabrikant, wie der Inhaber des Detailhandelsbetriebes diesen Faktor in Rechnung und wälzen etwaige Verluste auf den Konsumenten ab [27]). Die dann nicht so beliebten Fabrikate werden vom Händler bei sogenannten Inventurverkäufen, vom Fabrikanten vielfach im Auslande zu unglaublich billigen Preisen abgesetzt.

Wie ein roter Faden zieht sich die Mode durch die Entwickelung der Herrenwäschefabrikation und ihr Einfluß auf die weitere wirtschaftliche Gestaltung der Industrie ist von der allergrößten Bedeutung.

„Wer dazu neigt, die Mode als eine Entartung unserer Sitten abzutun, wird ihr nicht im mindesten gerecht. Sie ist gleich stark in mächtigen Strömungen unserer Kultur verankert, wie in den Kapitalinteressen, die das heutige Wirtschaftsleben beherrschen" [28]).

---

27) So verkaufen großstädtische Geschäfte ihre Herrenwäschegegenstände mit Aufschlägen bis zu 100 Prozent und oft ist eine „weitgehende Individualisierung der Preiszuschläge" üblich.

28) Troeltsch a. a. O. S. 66.

IV. Kapitel.

Die wirtschaftliche Organisation der deutschen Herrenwäscheindustrie.

1. Abschnitt.

Die Absatzorganisation.

a) Inland.

In unserer Industrie wurde in den letzten Jahren immer mehr über die erzielten Preise geklagt. Die Verkaufspreise der fertigen Fabrikate standen nicht auf einer den Gestehungskosten angemessenen Höhe.

Die Gründe sind in der Überproduktion geringwertiger Erzeugnisse zu suchen, die zu ungewöhnlich billigen Preisen auf den Markt geworfen wurden [1]). Trotzdem läßt sich nicht verkennen, daß die Nachfrage nach guter Ware vor dem Kriege in gleicher Ausdehnung bestand, wie früher [2]). Die Umsätze in den einzelnen Friedensjahren sind ziemlich die gleichen geblieben.

Bei der Herrenwäscheindustrie findet der Inlandabsatz fast durchweg unter Ausschließung der Engrosgeschäfte zwischen

---

1) Neben den Fabriken, die hochwertige, vornehme Erzeugnisse herstellen, konkurrieren andere Teile unserer Industrie durch die größtmöglichste Billigkeit, die auf bessere Arbeitsorganisation, aber hauptsächlich auf billige Arbeitskräfte, „die der Kapitalismus in seine Netze zu bringen vermag" *), zurückzuführen ist; hier ist besonders an unsere Vogtländische Industrie gedacht.

2) Bericht der Handelskammer Berlin, 1904.

*) Sombart, Entstehung der Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 337.

Fabrikanten und Detaillisten statt. Der Weg von Produktion zur Konsumtion ist also in unserer Industrie nicht weit.

Man kann es als eine erfreuliche Tatsache hinstellen, daß bei der Herrenwäscheindustrie im allgemeinen ein Zwischengewinn der Engrosgeschäfte fortfällt, wodurch das Fabrikat nicht unwesentlich verbilligt wird. In den früheren Jahren wurden die ländlichen und die Geschäfte in kleineren Städten noch weit mehr durch den Grossisten mit gestärkten Wäschestücken versorgt. Man kann immer schon die Neigung beobachten, daß selbst die kleinsten Ladengeschäfte sich von den Engrosgeschäften immer mehr lossagen und unmittelbar vom Fabrikanten beziehen. Die neuzeitlichen Entwickelungsrichtungen im Detailhandel wollen bestehende, nicht unbedingt notwendige Glieder ausschalten. Die Entwickelung hängt vielleicht mit einer größeren Selbständigkeit und Unabhängigkeit der hauptsächlichen Geschäfte zusammen, die Herrenwäsche führen.

Es ist aber ferner auch ein Zeichen der modernen Wirtschaftsentwickelung, „die Länge des Weges, den die Güter vom Produzenten zum Konsumenten zurücklegen", zu verkürzen.

Bestrebungen von Seiten der Herrenwäschefabrikanten zur Ausschaltung des Detailhandels und Versuche, durch Einrichtung von Verkaufsstellen selbst in die Verkaufssphäre einzudringen, finden wir zurzeit noch nicht vor. Es mag dieses vor allem darauf zurückzuführen sein, daß die Detailhandelsbetriebe, die ausschließlich nur Herrenwäsche führen, noch wenig zahlreich sind und keinen ausreichenden Gewinn abwerfen. Durchweg findet sich der Kleinverkauf gestärkter Wäsche in Verbindung mit anderen Herrenmodeartikeln.

In der Wäschekonfektion werden die Erzeugnisse vielfach unmittelbar, meistens durch Geschäftsreisende, beim Konsumenten abgesetzt [3]), und hier geht die Initiative zur Aus-

3) Es wird auf die Leinen-, Wäsche- und Aussteuerversandgeschäfte hingewiesen. Nach dem Handelskammerbericht Bielefeld von 1892 bestanden dort bereits etwa 180 Firmen der Leinen- und Wäschebranche

schaltung des Detailhandels vom Produzenten, weniger vom Konsumenten aus.

Unter den Begriff des Detailhandels im wissenschaftlichen Sinne der vorstehenden Ausführung fallen nicht nur diejenigen Handelsbetriebe, deren Inhaber man nach Sprachgebrauch Detaillisten nennt, hierher gehören vielmehr auch die Warenhäuser und Filialbetriebe.

Die früheste Art des Detailhandels in Herrenwäsche finden wir in den sogenannten Leinwand-, Leinwaren- und Wäschehandlungen. Nach dem Berliner Adreßbuch von 1816 gab es dort seinerzeit schon hundert solcher Geschäfte.

Der Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft [4]) von 1857 erwähnt, daß in Berlin „der Verkauf in Stücken vermindert, dagegen der Handel mit fertiger Wäsche ungemein lebhaft geworden sei."

Die ersten Wäschegeschäfte, die in den ersten Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts entstehen, können durchaus als Abzweigungen von den Leinenhandlungen betrachtet werden [5]).

Ende der dreißiger Jahre treten in Berlin bereits die „Mode-Magazine für Herren" oder „Herren-Garderobe-Artikel-Geschäfte" auf [6]).

G r a n d k e [7]) bringt folgende Anzeige eines solchen Berliner Modemagazins für Herren von 1840.

mit über 3000 Arbeitern, welche durch Reisende Privatkundschaft besuchen ließen. Versandgeschäfte gab es in Bielefeld schon vor hundert Jahren; manche Bielefelder Wäschefabriken sind aus Aussteuerversandgeschäften, die ursprünglich nur an Private lieferten, und erst in den fünfziger Jahren des vorigen Jahrhunderts zum Engrosverkauf übergingen, entstanden.

4) Berlin.

5) G r a n d k e a. a. O. S. 243 bis 244.

6) G r a n d k e a. a. O. S. 246.

7) G r a n d k e a. a. O. S. 246.

Wäscheartikel.

Hemden von Bielefelder Leinen in verschiedener Qualität:
Englische Shirting-Hemden,
couleurte Hemden,
leinene Halskragen,
Cambric-Halskragen,
leinene Chemisetts usw.

Garderobeartikel.

Krawatten, Handschuhe, Halstücher, Mützen, Schirme, Toilettengegenstände usw.

Die vorstehenden Herrenwäschestücke scheinen aus dem Auslande, Frankreich oder England bezogen zu sein. Aus der Anzeige läßt sich aber erkennen, daß schon zur damaligen Zeit zur Herstellung von Wäsche Baumwolle verwandt wurde (vgl. englische Shirting-Hemden).

Ferner findet man zur damaligen Zeit nur in Manufaktur- und Modewaren und Spezereihandlungen Herrenwäsche vor. In der heutigen Zeit führen hauptsächlich folgende Betriebe des Detailhandels Herrenwäsche:

1. die Spezialgeschäfte für Herrenwäsche,
2. die Spezialgeschäfte für Herrenmoden-(Artikel) (Modewarengeschäft),
3. die Spezialgeschäfte für Herren-, Damen- und Kinderwäsche,
4. die Gemischtwarengeschäfte, auch Kurz-, Weiß- und Wollwarengeschäfte genannt[8]),
5. die Herrenkonfektionsgeschäfte, die dann meist auch Arbeiterwäsche führen,
6. die Kauf- und Warenhäuser.

8) Auf dem Lande und in kleinen Orten findet man heute noch Kolonialwarengeschäfte, die Herrenwäsche führen. (In Deutschland zum Beispiel Daun, Malmedy, Mechernich usw.)

Die hauptsächlichsten Detailbetriebe für Herrenwäsche sind die Spezialgeschäfte für Herrenmoden-(Artikel), die aus den Gemischtwarengeschäften[9]) entstanden sind. Außer den Kauf- und Warenhäusern sind diese die größten Abnehmer der Fabriken.

Die Differenzierung innerhalb der Detailhandelsbetriebe ist auf die größeren Anforderungen, die sowohl in bezug auf Qualität wie Auswahl gestellt werden, zurückzuführen.

Verschwindend gering sind die Spezialgeschäfte für Herrenwäsche, die noch selbst Hemden nach Maß anfertigen. Meist bestellen diese wie die Herrenmoden- (Artikel) -Geschäfte ihre Maßhemden bei den Fabrikanten. Der handwerksmäßige Betrieb dieser Unternehmen reicht meistens zur Befriedigung der hochgestellten Bedürfnisse der Kundschaft nicht mehr aus.

Wie schon früher erwähnt, haben die Maßbestellungen sehr nachgelassen, und heute werden von den Konsumenten meist die Herrenwäschestücke gekauft, wie der Detailbetrieb sie auf Lager hat.

In den letzten Jahrzehnten haben die Kauf- und Warenhäuser großen Wert auf ihre Herrenwäscheabteilungen gelegt. Bekannterweise werden die Kauf- und Warenhäuser meist von weiblichem Publikum besucht. Um nun in größerem Maße männliche Käufer anzuziehen und hierdurch gleichzeitig Absatz anderer Produkte zu finden, verlegten sich diese Betriebe auf

9) Unter Gemischtwarengeschäft verstehen wir hier einen Detailhandelsbetrieb, der in der Hauptsache nur Textilwaren, wie Kurz-, Weiß- und Wollwaren führt, unter Umständen auch noch Galanteriewaren, wie wir ihn heute noch auf dem Lande, in kleineren und größeren Ortschaften vorfinden. Diese Gemischtwarenhandlungen sind bereits gegenüber denen, die aus dem Mittelalter als einziger Typ des Detailhandelsgeschäftes überkommen sind*), differenziert. Die Differenzierung innerhalb der Detailhandelsbetriebe wurde durch die größeren Anforderungen, die sowohl in bezug auf Qualität wie Auswahl gestellt wurden, bedingt.

*) Sombart, Der moderne Kapitalismus, 2. Band, 1. Halbband, S. 454.

Herrenwäscheartikel. Vielfach sind diese Abteilungen im Warenhause in günstiger Lage, an schnell erreichbarer Stelle untergebracht.

In den letzten Jahren machte sich besonders ein gesteigerter Bedarf an Erzeugnissen besserer Güte bemerkbar, teils durch die gebesserten Erwerbsverhältnisse, teils infolge der beim bessergestellten Publikum durchdringenden Erkenntnis, daß kein Vorteil darin liegt, geringere Qualitäten um der niedrigen Preise willen anzuschaffen. Durch den Kauf besserer Erzeugnisse werden besonders die Spezialgeschäfte begünstigt.

Die Spezialgeschäfte lassen auch Reparaturen an Hemden ihrer Konsumenten bei den Fabrikanten durchführen; dagegen kein Waschen getragener Wäschestücke. Wohl werden die in den Schaufenstern und Ausstellungsräumen angestaubten Waren dem Fabrikanten zum Waschen und Plätten zurückgegeben, da selten eine private Waschanstalt in der Lage ist, so blendend weiß zu reinigen und so sorgfältig zu plätten.

Durch die sogenannten „Weißen Verkaufswochen" wurde der Verkauf in den letzten Jahren noch besonders gehoben. „Eine besondere Eigenart der Wäschefabrikation ist es, daß die Kragen und teilweise auch die Manschetten Phantasienamen haben, unter denen sie verkauft werden" [10]). Vielfach kommen auch ausländische Bezeichnungen vor, die daran erinnern, daß das Erzeugnis ehemals aus Frankreich und England bezogen wurde. „Es kommt häufig vor, daß ein und dieselbe Form in ein und demselben Betriebe 10 oder 20 verschiedene Namen führt; hat der Kunde [11]) eine schöne Schweizer-Reise gemacht, soll die Erinnerung daran in der Stempelung eines Kragens ausgedrückt werden; ist er ein großer Musikliebhaber, so werden die Namen seiner Lieblingskomponisten eingestempelt, Naturfreunde haben dahin bezügliche Wünsche und so fort. Staatsmänner und Diplomaten, Gelehrte und Künstler, hervorragende

10) Brie a. a. O., S. 110.

11) Gemeint sind hier die Geschäftsinhaber.

Personen jeden Standes und jeder Nation finden hier ihren Platz und werden in der Erinnerung festgehalten" [12]).

Zum Schluß sei noch bemerkt, daß viele Herrenwäschefabriken außer reiner Stärkewäsche, wie Kragen, Manschetten, Oberhemden auch Tag-, Nacht- und Sporthemden fertigen, und ferner Taschentücher, die sie meist unmittelbar von den Taschentuchwebereien beziehen oder in Kommission nehmen, an die Detailhandelsbetriebe absetzen. Das Geschäft einzelner Fabriken in Taschentüchern ist nicht unbedeutend. Taschentücher werden hauptsächlich in Bielefeld und hier vornehmlich gute Qualitäten (leinene Tücher), in Lauban meist billigere, die aus halbleinenen und baumwollenen Stoffen gefertigt sind, hergestellt. Ferner geschieht die Fabrikation von Taschentüchern in Schweidnitz, Görlitz, Sachsen und in Süddeutschland.

b) Ausland.

Der zunehmende Ausfuhrhandel mit Herrenwäscheerzeugnissen kam unserer Industrie sehr zu statten, deren Verflechtung mit dem Weltmarkte immer größere Fortschritte gezeitigt hat [13]). Ende der neunziger Jahre wurde erst bei einer inländischen Produktion im Werte von 40 Millionen Mark, für 5 Millionen Mark Kragen, Manschetten, Oberhemden u. dgl. exportiert [14]). Unterdessen klagt die Herrenwäscheindustrie, und mit Recht, über die unerträgliche Gestaltung der Zölle, wie sich dies an einer langen Reihe von Berichten der Handelskammern nachweisen läßt.

Der Zugang zu den ausländischen Märkten ist durch übermäßige Schutzzölle sehr erschwert. Dazu kommt die starke Belastung der einzuführenden irischen Leinen-Rohstoffe durch Einfuhrzölle. Mit Rücksicht darauf, daß das irische Leinen für

12) Hauff a. a. O., S. 144.

13) Siehe Angaben Seite 62.

14) Potthoff, Leinenindustrie, S. 29, nach der meist zu niedrigen Produktionsstatistik von 1897 und der Handelsstatistik für 1900.

die Herrenwäschefabrikation unentbehrlich ist, wird diese in ihrem Wettbewerb mit ausländischen Produkten von vornherein benachteiligt. „Im Interesse einer Wiederbelebung insbesondere des Exportgeschäftes ist dringend zu wünschen und zu hoffen, daß die fortgesetzten Bemühungen der Vertreter der Branche zum mindesten eine Ermäßigung dieses Zolles herbeiführen“ [15]).

In wiederholten Petitionen hat die Herrenwäscheindustrie den Wunsch zum Ausdruck gebracht, den Zoll für irisch Leinen auf die Hälfte herabzusetzen [16]).

Diese angeführten Umstände, die in unserer Zollpolitik begründet sind, ferner das Entstehen von Herrenwäschefabriken im Auslande, brachten es mit sich, daß unsere Industrie auf dem Weltmarkte vor dem Kriege einen schweren Kampf zu bestehen hatte. Hauptsächlich wurden nur noch die besseren Fabrikate ausgeführt. Die jungen ausländischen Industrien können mit unsern hochwertigen Erzeugnissen noch nicht in Wettbewerb treten. Dagegen haben sich Länder, die früher ihren ganzen Bedarf aus Deutschland bezogen, wie Schweden, Norwegen, Dänemark vom deutschen Markte in den letzten Jahren losgesagt. Dies ist besonders in den mittleren und geringen Qualitäten, die am wenigsten hohe „Spesen“ vertragen können, der Fall [17]).

Mit Rücksicht auf die Bedeutung des Ausfuhrgeschäftes haben „Firmen, die sich in hervorragender Weise dem Exportgeschäfte widmen, teils eigene Häuser oder Vertretungen in den fremden Ländern oder lassen sie durch eigene Reisenden besuchen. Ihre Erfolge erzielen sie einerseits durch die ausgezeichnete Qualität ihrer Waren, andererseits aber dadurch, daß sie es infolge eingehender Kenntnisse der Verhältnisse verstehen, Formen und Qualitäten herzustellen, die sich dem Geschmack der betreffenden Länder anpassen. In Argentinien gehen selbstverständlich andere Modelle als in Belgien, und eine Kollektion

15) Bericht der Handelskammer Berlin 1903.
16) Bericht der Handelskammer Berlin 1902.
17) Brie a. a. O., S. 108.

Oberhemden, die für Ägypten vortrefflich paßt, eignet sich nicht für Rußland.

Gerade bei Oberhemden spielt je nach dem Klima die Schwere oder Leichtigkeit des Rumpfstoffgewebes eine ausschlaggebende Rolle“ [18]).

Es sei noch erwähnt, daß neben Deutschland nur England eine ebenso vorzügliche Ware erzeugt.

Außer Südamerika, besonders Brasilien, Belgien, Dänemark, Ägypten und Rußland beziehen noch die Niederlande, Luxemburg, Schweiz, Österreich, Ungarn, der Balkan, Ostindien mit den ostindischen Inseln deutsche Herrenwäsche. China und Japan kaufen hauptsächlich von England. Die außereuropäischen Länder werden meist durch Vermittelung von Hamburger, Berliner und Pariser Exporteuren versorgt.

Die Vereinigten Staaten haben immer nur wenig deutsche Wäsche bezogen, zuletzt haben sie sich noch durch die Zollrevision von 1913 geschützt. Dazu produziert Amerika selbst die nötigen Rohstoffe und hat eine besonders hoch entwickelte Industrie für die Anfertigung der bei der Herrenwäschefabrikation erforderlichen Maschinen.

Rußland machte die Einfuhr von Stärkewäsche durch seine hohen Schutzzölle fast unmöglich. Der Absatz nach Südamerika wurde in den letzten Jahren durch die dort herrschenden eigenartigen wirtschaftlichen Verhältnisse, die mit den fortwährenden politischen Unruhen zusammenhängen, und durch die schwankende Valuta sehr in Mitleidenschaft gezogen.

Wenn auch durch die Caprivischen Handelsverträge die Wäscheindustrie unmittelbar nicht gefördert wurde, da mit einigen Staaten, die als Abnehmer besonders in Frage kamen, keine Tarifverträge geschlossen wurden und die übrigen Staaten für Wäsche nicht genügend Ermäßigungen einräumten, so kam doch die Stetigkeit der Zollpolitik der Herrenwäscheindustrie zugute [19]).

18) Brie a. a. O., S. 108.
19) Potthoff, Leinenindustrie, S. 21.

Im allgemeinen ist die Einfuhr von Herrenwäsche gering und „erfolgt so gut wie gar nicht“ [20]). Für Deutschland kam hauptsächlich nur Österreich in Frage. Aus den Vereinigten Staaten, England und Frankreich wurde nur wenig eingeführt. Die österreichische Ware, die sehr „geschmackvoll“ und „elegant“ ist, fand in Deutschland großen Anklang. Die Wettbewerbsfähigkeit Österreichs ist auf den mäßigen Zollsätzen und geringen Arbeitslöhnen begründet. „Die Österreicher, welche eine Ware aus geringerem Garn, aber mit einer sehr bestechenden Ausrüstung bringen, arbeiten durchweg mit viel günstigeren Löhnen als die deutschen Webereien und haben obendrein nicht die Opfer und Beschränkungen zu tragen, welche die Arbeiterschutzgesetzgebung der deutschen Industrie auferlegt“ [21]). Außer Österreich trat auch Italien Ende der 90er Jahre in steigenden Wettbewerb [22]).

2. Abschnitt.

Verbandsorganisation.

a) Fabrikanten.

Das Hauptziel der Unternehmer ist natürlich auf den Erwerb gerichtet. „Ihr Streben muß also dahin gehen, daß der Ertrag ihrer Produktion die Kosten möglichst übersteigt. Auf diesen Mehrwert ist ihr ganzes Bemühen gerichtet“ [1]).

20) Potthoff, Leinenindustrie, S. 20.

21) Bericht der Handelskammer Bielefeld 1904.

22) Potthoff, Leinenindustrie, S. 56. Die Berliner Fabrikanten forderten daher 1898 nach dem Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft Berlin 1898 „eine Unterstützung von Staats und Rechts wegen, die den Vorsprung des konkurrierenden Auslandes einigermaßen wett macht:
1. billigere Zölle auf irisches Leinen und Baumwolle,
2. Zulassung von Transito-Werkstätten (wie in Italien und auch in Hamburg), die es ermöglichen, ausländische Stoffe unverzollt zu verarbeiten.“

1) Mitscherlich a. a. O., S. 161

Nun sind bei der heutigen Produktions- und Absatzorganisation die Preise des Endproduktes bis hart an die Kostengrenze herabgedrückt und die Unternehmergewinne vielfach nicht mehr sehr erheblich. Diese Entwickelung war nur bei einem bis zum äußersten fortgesetzten freien Wettbewerb möglich.

Die Berichte der Handelskammern Berlin, Bielefeld, Plauen klagten in den letzten Jahren vor dem Kriege ununterbrochen über die ungünstige Preisgestaltung in der Herrenwäscheindustrie. „Die Detailleure lassen sich nur schwer dazu bewegen, höhere Preise anzulegen, da sich im Detailverkauf für die verschiedenen Gattungen der Wäschefabrikate feststehende Preislagen herausgebildet haben, die zu überschreiten das kaufende Publikum sich nur mit Widerstreben entschließt. Die Fabrikanten müssen daher die Rohstoffe zu erhöhten Preisen beziehen, sind andererseits jedoch unter erschwerenden Umständen imstande, bei ihren Abnehmern einen entsprechenden Aufschlag auf die Preise der Fertigfabrikate durchzusetzen [2]).

Der Bericht der Handelskammer kennzeichnet treffend die Sachlage, denn für einen Massenartikel, wie es besonders Kragen, Manschetten und Serviteurs darstellen, lassen sich nur schwer höhere Preise erzielen, da sich nun einmal die bisher gewohnten in den breiten Schichten eingebürgert haben.

Indes mögen die Jahresberichte der Kammern die Lage doch etwas vorsichtig schildern, genaue Unterlagen fehlen, da die Unternehmer sich über die Rentabilität ihrer Unternehmungen in Schweigen hüllen und meistens nur klagen. Die Gewinnergebnisse der Aktiengesellschaften [3]) können nur zu einem Teil als

2) Bericht der Handelskammer Berlin 1903.

3) Wie wir bereits an anderer Stelle sahen, gibt es in der deutschen Herrenwäscheindustrie nur drei Aktiengesellschaften und zwar die „Berliner Wäschefabrik, Aktiengesellschaft vorm. Gebrüder Ritter, Berlin“, „J. Elsbach & Co. Aktiengesellschaft“ mit ihrem Sitz in Herford bei Bielefeld und ihren Filialen in Berlin, Bielefeld, Enger i. W., Lage i. L., Löhne i. W. und Oerlinghausen und die „Wäschefabriken Gebrüder Simon Aktiengesellschaft Aue — Erzgebirge“ mit Filiale in Berlin.

Maßstab gelten. Wenn auch mal Jahre des Stillstandes in unserer Industrie zu beobachten waren, so kann von einer Notlage an sich keine Rede sein.

Im Laufe der Zeit hatte sich gegenüber den Abnehmern in Bezug auf die Zahlungsbedingungen eine große Nachgiebigkeit

---

Die Berliner Wäschefabrik, Aktiengesellschaft, vorm. Gebrüder Ritter wurde am 1. 5. 1907 eingetragen; ihr Zweck besteht in der Fabrikation von Wäsche und andern Bekleidungsgegenständen wie deren Handel, insbesondere werden Kragen, Manschetten und Hemden hergestellt. Das Aktienkapital beträgt 1 000 000 Mark und die Hypothekenschuld 1 140 000 Mark. Als Dividenden wurden ausgeschüttet 1907: 11 Proz., 1908: 8 Proz., 1909: 12 Proz., 1910: 9 Proz., 1911: 8 Proz., 1912: 8 Proz., 1913: 9 Proz., 1914: 9 Proz. Der Reingewinn der Vorbesitzer betrug im Jahre 1905: 140 482 Mark, 1906: 149 656 Mark. Die Firma beschäftigte 1914 etwa 500 Personen beiderlei Geschlechts außer Heimarbeitskräften.

Die Aktiengesellschaft J. Elsbach & Co., Herford, entstand aus der im Jahre 1873 gegründeten Herforder Hemdenfabrik J. Elsbach & Co., Herford und Löhne. Der Zweck des Unternehmens ist die Anfertigung und der Verkauf von Wäschestücken und verwandten Artikeln aller Art. In Herford, Löhne i. W. und Lage i. L. erfolgt die Fabrikation in eigenen Fabrikgebäuden, dagegen in Bielefeld, Oerlinghausen, Enger i. W. und in Berlin in ermieteten Räumen. Die Berliner Filiale befaßt sich außerdem mit dem Warenverkauf. Das Aktienkapital beträgt 3 000 000 Mark, ursprünglich belief es sich auf 2 000 000 Mark. Die Erhöhung trat im Jahre 1913 ein; außerdem war 1910 eine Hypothekenanleihe von 800 000 Mark aufgenommen worden. Die Dividenden beliefen sich 1907/08 auf 8 Proz., 1908/09: 8 Proz., 1909/10: 10 Proz., 1910/11: 10 Proz., 1911/12: 12 Proz., 1912/13: 12 Proz., 1913/14: 8 Proz., 1914/15: 12 Proz., 1915/16: 12 Proz. Der Umsatz betrug im Jahre 1909/10: 5 700 000 Mark, 1910/11: 6 500 000 Mark, 1911/12: 7 700 000 Mark. Im Jahre 1914 waren außer den notwendigen Wasch-, Plätt- und Stärkemaschinen an Näh-, Knopfloch- und sonstigen Spezialmaschinen insgesamt 321 Stück in Betrieb. Das Unternehmen beschäftigte zu Beginn des Jahres 1914 in den eigenen Betrieben 160 Beamte und rund 850 Arbeiter beiderlei Geschlechts und ferner über 4500 Heimarbeiterinnen. (Salings Börsen-Jahrbuch für 1915/16, S. 1800, 1810/1811.)

Die Wäschefabriken Gebrüder Simon Aktiengesellschaft Aue i. Erzgebirge und Berlin bestehen als Aktiengesellschaft seit 1911.

bei den Fabrikanten herausgebildet. Größere Detailhandelsbetriebe und Warenhäuser verlangten 1½, 2 und mehr Prozent Umsatzvergütungen. Die Umsätze, bei denen „Bonifikationen" gezahlt wurden, waren vielfach festgelegt. Hierdurch hatte der Fabrikant freilich ein Mittel, seine Abnehmer zur Erreichung eines bestimmten Umsatzes, bei dem eine „Bonifikation" gewährt wurde, anzuhalten und zwang so die Abnehmer, nur bei ihm einzukaufen und nicht auch bei Konkurrenzunternehmen. Die Realisierung der Zahlungsverbindlichkeiten erfolgte bei den Detaillisten des Inlandes gewöhnlich innerhalb von drei Monaten vom Tage der Ausstellung der Faktura an gerechnet. Auch hier hatten sich große Mißstände herausgebildet. Den Inhabern von Detailhandelsbetrieben wurde auf lange Zeit hinaus Kredit gewährt und bei rechtzeitiger früher Begleichung der Rechnungen hohe Abzüge bewilligt. Besonders räumten viele Fabrikanten den Detaillisten bei Neueinrichtungen oft langfristige Kredite ein. Um einem gegenseitigen Unterbieten der Preise Einhalt zu tun, den ständig steigenden Preisen der Rohmaterialien entgegenzuarbeiten, die gemeinsam wirtschaftlichen Interessen zu wahren und um unberechtigte Forderungen von seiten der Arbeiter abzuwehren, schlossen sich die Herrenwäschefabrikanten zu Verbänden zusammen und vereinbarten Konventionen untereinander, Konventionskartelle in der Wissenschaft genannt.

Die Wäschefabriken befinden sich in Aue, Zschorlau, Grünstädtel, Bockau, Stützengrün und eine Hemdenfabrik in Berlin. Außerdem besitzt das Unternehmen eine Pappenfabrik in Grünstädtel. Das Aktienkapital beträgt 3 300 000 Mark, die Hypotheken-Schulden 380 500 Mark, die sich 1915 auf 413 500 Mark erhöhten. Als Dividenden wurden ausgeschüttet für 1911: 12 Proz., 1912: 12 Proz., 1913: 12 Proz., 1914: 8 Proz., 1915: 8 Proz., 1916: 8 Proz. (Geschäftsberichte 1911 bis 1916.)

Von der Ausschüttung einer „künstlich hohen" Dividende bei den drei genannten Aktiengesellschaften kann keine Rede sein, da die Abschreibungen sich in den üblichen Grenzen hielten.

Ein solcher Zusammenschluß kann in bezug auf Zahlungsbedingungen von Nutzen sein, weniger aber ist er geeignet, einem Fallen des Preisniveaus zu steuern, da die Produktions- und Absatzkosten bei den einzelnen Unternehmungen zu verschieden sind.

Zweifellos bringen Zusammenschlüsse der Fabrikanten der betreffenden Industrie große Vorteile, zumal, wenn sie sich auf dem Gebiete der Sozialpolitik, der Zollfragen, des Musterschutzes, des unlauteren Wettbewerbes betätigen, Zahlungs- und Lieferungsbedingungen vereinbaren, um die technische Hebung der Industrie bedacht sind, und durch Beteiligungen an Ausstellungen im In- und Auslande, durch Erkundung der Absatzmärkte im Auslande und durch Propaganda neue Absatzmöglichkeiten schaffen.

Der Abschluß von Konventionen ist bekannterweise in den Modeindustrien schwer und oft undurchführbar, aber im Laufe der Zeit sind sie auch hier mit Notwendigkeit aus dem Wirtschaftsleben herausgewachsen [4]).

Unsere innere Wirtschaftspolitik wird sich mit den Konventionen sicherlich noch befassen müssen, die nicht ohne Einfluß auf die Weiterentwickelung unseres wirtschaftlichen Lebens bleiben werden, zumal der Krieg die Neigung zum Abschluß von Konventionskartellen lebhaft gefördert hat.

In der Herrenwäscheindustrie unterscheiden wir die lokalen Vereinigungen und den Zentralverband, der sich über das deutsche Reichsgebiet ausdehnt.

Lokale Vereinigungen bestanden in Berlin, Bielefeld und Sachsen. Die Gesellschaft Berliner Wäschefabrikanten Berlin wurde am 27. Februar 1882 gegründet [5]). In Bielefeld bestehen zwei Vereine: der Verein zur Förderung der Leinen- und

4) Weinberg, Unsere Kleidung und Wäsche, S. 33 ff. führt im Jahre 1908 bereits 74 Kartelle und Konventionen in der Textilindustrie auf und diese Liste machte seiner Zeit auf Vollständigkeit keinen Anspruch.

5) Feig a. a. O., S. 114.

Wäscheindustrie [6]), dem heute selbst die kleinen Verleger angehören und zweitens der Verein Bielefelder Wäschefabrikanten. Der Verein zur Förderung der Leinen- und Wäscheindustrie ist der ältere; er knüpfte 1904 mit dem Verein der Berliner Wäschefabrikanten Beziehungen an, um bei Eingaben zur Regelung der Preise, sowie gesetzgeberischen und zollpolitischen Bestimmungen gemeinsam vorzugehen [7]) [8]).

Derartige Vereine der Fabrikanten bildeten hauptsächlich eine Abwehr gegen die Organisation der Arbeiterschaft, mit deren Forderungen sie sich verschiedentlich beschäftigten; ferner wurden verschiedentlich nach Vorbesprechungen Aufschläge auf die Verkaufspreise beschlossen, die dann durch einen Ausschuß der Vereinsvorstände bestimmt und den Abnehmern in Form eines Vereinsbeschlusses mitgeteilt [9]) wurden.

Die ursprünglichen örtlichen Vereinigungen sind indes nur als lose Verbindungen der betreffenden Fabrikanten zur Wahrung ihrer gemeinsamen wirtschaftlichen Interessen anzusprechen. Wirtschaftspolitisch konnte diesen Vereinigungen, die noch in ihrer Entwickelung begriffen waren und denen eine straffe Organisation fehlte, keine allzugroße Bedeutung beigemessen werden.

Die Fabrikantenvereine schafften aber das Fundament für den späteren Reichsverband und ebneten die Wege für weitere Verständigungen.

6) Gegründet 1886.

7) Tittel a. a. O., S. 119.

8) Nicht unerwähnt soll bleiben, daß der Verein zur Förderung der Leinen- und Wäscheindustrie in der Zeit, als durch die Mode des hohen Westenausschnittes das Einsatzgeschäft beeinträchtigt wurde, sich in dieser Angelegenheit unter nicht unbeträchtlichen Kosten an den Hofschneider des damaligen Prinzen von Wales, späteren Königs Eduard VII. gewandt hat, der auch tatsächlich für eine Reihe von Jahren einen tieferen Westenausschnitt wieder zur herrschenden Mode brachte, Tittel a. a. O., S. 119/120.

9) Bericht der Handelskammer Berlin 1911.

Seit dem Bestehen eines Zentralverbandes in Berlin erledigt der Verein Bielefelder Wäschefabrikanten hauptsächlich nur noch Arbeiterfragen und die Angelegenheiten, die dem örtlichen Wirkungskreise entsprechen, ebenso wie die andern lokalen Vereine. Dies hängt, wie wir später noch sehen werden, mit den in der Herrenwäscheindustrie herrschenden Werkstättentarifen zusammen.

Der bedeutendste Interessenverein ist der Verband [10]) deutscher Herrenwäschefabrikanten E. V. Berlin, dem heute durchweg alle größeren und mittleren Betriebe unserer Industrie angehören [11]). Nach den Mindestaufschlägen zu urteilen, die,

10) „Bei einem Verbande verpflichtet sich jeder Kontrahent allen anderen gegenüber zu einem bestimmten für alle gleichen Tun und Unterlassen in Beziehung auf den Verbandszweck und in dieser Beziehung, aber auch nur in dieser, ist seine wirtschaftliche Handlungsfreiheit durch den Verband beschränkt." Liefmann, Die Unternehmerverbände, S. 13.

11) Die Verschiedenartigkeit der Interessen der einzelnen in Betracht kommenden Unternehmern haben das Zustandekommen der Konvention erschwert. Begünstigt wurde sie wiederum durch die relativ kleine Zahl der maßgebenden Fabrikanten und durch die Konzentration der Betriebe auf drei Produktionsgebiete, die eine Verständigung unter ihnen erleichterte. Ferner gelang es dem Verbande, durch wirtschaftlichen Druck diejenigen Fabrikanten, die mit Warenhäusern und Spezialgeschäften arbeiteten, denen besonders günstige Zahlungsbedingungen zugestanden wurden und die fürchteten, diese infolge der strengen Verkaufsbedingungen zu verlieren, zum Beitritt zur Konvention zu veranlassen. Der Verband hatte nämlich die hauptsächlichsten Rohstofflieferanten für sich verpflichtet und die Nichtmitglieder würden auf große Schwierigkeiten gestoßen sein, weil die Verbandsmitglieder in bezug auf Lieferungen und Bedingungen bevorzugt wurden. Außerdem mußten die Nichtmitglieder vor dem Kriege einen zwanzigprozentigen Aufschlag auf bedruckte Stoffe — Perkals — zahlen. Ob inzwischen die Aufschläge auf weiße Stoffe ausgedehnt wurden, konnte ich nicht ermitteln, zumal sich der Verband hierzu nicht äußerte. Die Rohstofflieferanten sind gleichfalls nach und nach dem Verbande beigetreten, weil ihre Hauptabnehmer, die größeren Herrenwäschefabriken ihm bereits angehörten und verpflichteten sich ebenso wie die Fabrikanten bei Zuwiderhandeln gegen die vereinbarte Konvention, eine

— wie wir noch später sehen werden [12]) — während des Krieges vom Verband festgelegt worden sind, scheint sich der Verband auch die Aufgabe gestellt zu haben, einer Regelung der Preisfragen seine Aufmerksamkeit zu widmen, so daß es nicht ausgeschlossen ist, daß das Konventionalkartell sich zukünftig zu einem Preiskartell gestalten wird.

Die allgemeinen Bedingungen, die vom Zentralverband aufgestellt wurden, sind für die Herrenwäscheindustrie von einschneidender Bedeutung. Am 1. Juli 1916 traten sie in Kraft, nachdem die Konvention bereits zwei Jahre vorher niedergelegt war. Die hauptsächlichsten Bedingungen sind folgende:

1. Ziel nach Schluß des Liefermonats 30 Tage mit 2 % Kassaskonto oder 30 Tage netto.

   Bei Neueinrichtungen muß bei der Auftragserteilung ein Drittel des Betrages, den der Gesamteinrichtungsauftrag ausmacht, in bar gezahlt werden.

2. Zahlungen, die vor oder nach den vorstehend genannten Fristen geleistet werden, werden mit 6 % für das Jahr in Rechnung gestellt. Bei Zahlungen nach 30 Tagen ist der Kassaskonto verfallen.

   Eine Zahlung gilt als innegehalten, wenn der Gegenwert bis zum fünften auf den fälligen Termin folgenden Werktag abgesandt ist. Diese fünf Wartetage dürfen nicht antizipiert werden.

3. Alle bis einschließlich 25. des laufenden Monats erfolgten Lieferungen datieren vom Ende des Monats.

Vertragsstrafe zu zahlen. Bis zum Ausbruch des Krieges waren einige kleinere Stoff-Grossisten und Webereien in Berlin und im Elsaß noch Außenstehende. Eine ausländische Konkurrenz brauchten die Verbandsmitglieder während des Krieges nicht zu befürchten, die sonst sicher in geordneten Zeiten versucht hätte, einen Teil des Absatzes an sich zu reißen, die außenstehenden Fabrikanten mit den nötigen Rohstoffen und die Detailhandelsbetriebe, die sich den Bedingungen nicht unterworfen hätten, mit Fertigfabrikaten zu versorgen.

12) Siehe Seite 111 und 112.

Alle nach diesem Tage erfolgten Lieferungen datieren auf den nächsten Monat.

4. Schecks, Giro- und Banküberweisungen gelten als Barzahlung und werden nach Eingang gutgeschrieben.
5. Wechsel und später fällige Kupons gelten nicht als Barzahlung und werden per Verfalltag gutgeschrieben.
6. Erfüllungsort ist der Wohnsitz des Lieferanten.
7. Warenskonto und Umsatzvergütungen, Vergütungen an Warenhäuser, Verbände, Einzelfirmen und Einkaufsvereinigungen, sowie ähnliche besondere Zuwendungen resp. Rabatte oder ungerechtfertigte Abzüge dürfen weder direkt noch indirekt gewährt werden.
8. Porti, Frachten und Speditionsgebühren für bestellte Waren (auch für bestellte Auswahlsendungen) gehen zu Lasten des Empfängers.
   Bei bestellten Auswahlsendungen hat der Abnehmer auch das Rückporto zu tragen.
   Nichtbehaltenes von Auswahlsendungen muß innerhalb 2 Wochen nach Empfang zurückgesandt werden, andernfalls gilt es als verkauft. Stadtlieferungen erfolgen franko.
9. Jede Hinausschiebung des Ausstellungstages einer Rechnung („Fakturen-Valutierung per später") ist unstatthaft.
10. Die dem Lieferanten zu gewährende Nachlieferfrist beträgt mindestens 20 Werktage nach angedrohter Annullierung.
11. Jedes Verbandsmitglied ist verpflichtet, Verstöße jeder Art gegen die Verkaufs- und Lieferungsbedingungen der Verbandsleitung innerhalb 2 Wochen mitzuteilen. Diese hat unverzüglich die weitere Regelung in die Hand zu nehmen.
12. Im Falle von Streik oder anderen Störungen des Betriebes verlängert sich die Lieferung um die Zeit der Störung. Im Falle eines Krieges ist der Lieferant berechtigt, vom Vertrage zurückzutreten. Er ist verpflichtet, davon innerhalb 4 Wochen dem Abnehmer Mitteilung zu machen.

13. Die rechtzeitige Erfüllung der Verkaufs- und Lieferungsbedingungen ist nicht von Vorschriften der Abnehmer betreffs Einsendung von Auszügen oder dgl. abhängig.

Volkswirtschaftlich ist es nicht unbedeutend, daß bei Gründungen von Detailhandelsbetrieben ein Drittel des Betrages, den der Gesamteinrichtungsauftrag ausmacht, in bar gezahlt werden muß. Leichtfertige Neugründungen von mittellosen oder kapitalschwachen Existenzen werden auf diese Weise unmöglich gemacht und hiermit, wie durch die Unterbindung von Gewährung langfristiger Kredite, Konkurse vermieden. Einheitliche Preisfestsetzungen für die Wäscheerzeugnisse ließen die Verschiedenheiten der Produktionskosten der einzelnen Unternehmungen nicht zu, denn es kann den billiger produzierenden Betrieben nicht zugemutet werden, die teurer arbeitenden zu unterstützen. Ferner erzielen einzelne Firmen, die den Ruf der Fabrikation eines geschmackvollen und hochwertigen Erzeugnisses genießen, hierdurch höhere Preise.

Es wurden daher in unserer Industrie während des Krieges einheitliche Mindestaufschläge festgelegt, die verschiedentlich erhöht wurden [13].

---

13) Durch Drucklegung wurden zum Beispiel Aufschläge vom 31. Januar 1916 ab den Abnehmern bekannt gegeben, die folgender Art waren:

Der Preis für Steh-, Roll- und Klappkragen, Umlegekragen und alle Sportkragen erhöht sich . . . . um 1.50 Mk. d. Dtz.
Der Preis für Klappkragen, auf beiden Seiten Leinen, und Stehumlegekragen erhöht sich . „ 2.50 „ „ „
Der Preis für Manschetten, weiß und farbig, erhöht sich . . . . „ 2.75 „ „ „
Der Preis für Ansatzmanschetten, weiß und farbig, erhöht sich . . . . . „ 1.75 „ „ „

Ein derartiges vornehmliches Eingreifen in die Preispolitik hemmt nicht die Konkurrenzfähigkeit der einzelnen Unternehmungen, sondern läßt sie weiterhin darauf bedacht sein, eine Verbilligung der Produktionskosten herbeizuführen und stört so nicht den wirtschaftlichen Fortschritt.

Ob der Verband in Zukunft auch in der Lage sein wird, gegen die „Vorgänger im Produktionsprozeß", die Rohstofflieferanten, aufzutreten, hängt vor allem davon ab, wer von beiden der wirtschaftlich Stärkere ist. Liefmann[14]) meint hierzu: „Es hat sich auch hier, ebenso wie bei den Verbänden gegen die Arbeiter, zumeist als vorteilhafter gezeigt, den von den Vorgängern in der wirtschaftlichen Kette empfangenen Druck nicht wieder zurück, sondern an die Nachfolger weiter zu

---

Der Preis für Ärmelmanschetten erhöht sich . „ 4.— „ „ „
Der Preis für Vorstecker mit halbem Halsbund, bis zum bisherigen Preise von einschl. 5 Mk. „ 1.— „ „ „
Der Preis für Vorstecker, deren bisheriger Preis 5 Mk. überstieg . . . . . . „ 2.— „ „ „
Der Preis für Vorhemden erhöht sich . . „ 3.— „ „ „
Der Preis für Vorhemden für Knaben erhöht sich „ 1.50 „ „ „
Der Preis für Oberhemden, weiß und farbig, erhöht sich . . . . „ 8.— „ „ „
Der Preis für Nachthemden und sogen. Tag- und Nachthemden erhöht sich . . . „ 6.— „ „ „
Der Preis für Knabenhemden erhöht sich . . „ 4.— „ „ „
Der Preis für Vorstecker mit Seitenteil oder Sattel oder solche mit Seitenteil und Sattel erhöht sich . . . . „ 3.— „ „ „

Später sind nochmals Aufschläge gekommen, die aber nur als Mindestaufschläge zu betrachten sind, und überschritten werden dürfen, wenn der Einkaufspreis der Stoffe und die Höhe der Löhne dies bedingen. Z. B. für

Hemden bis Mk. 62.— d. Dtz. (Hemden mit Manschetten Mk. 15.— mehr d. Dtz. als Hemden ohne Manschetten).
Kragen bis Mk. 12.75 d. Dtz.
Manschetten „ „ 15.25 „ „
Serviteurs „ „ 16.75 „ „

14) Liefmann a. a. O., S. 151.

geben, so daß schließlich doch auch in diesem Falle die letzten Verbraucher, das große Publikum, „die Kosten" zu tragen haben."

Der Verband der Herrenwäschefabrikanten befindet sich heute noch in den Anfängen seiner Entwickelung, und es läßt sich nicht übersehen, wie sich seine Weiterentwickelung in den kommenden Zeiten gestalten wird. Ebenso sind die verschiedenen Wirkungen der Konvention noch nicht in die Erscheinung getreten, und es ist noch unsicher, von welcher Bedeutung sie sein werden. Jedenfalls ist es nicht zu leugnen, daß durch die wirtschaftlichen Interessenvereinigungen die Detailhandelsbetriebe von den Produzenten immer mehr in Abhängigkeit geraten und daß die Konvention für viele Abnehmer hart und auf kapitalschwache vernichtend wirken kann.

Andererseits war eine Konvention zur Hebung der Leistungsfähigkeit der Herrenwäscheindustrie notwendig, zumal unsere Industrie durch die konventionierten Bekleidungsindustrien geschädigt wurde, da letztere durch ihre Konventionen den Händler zwangen, ihre Erzeugnisse zuerst zu bezahlen.

b) Detaillisten.

Erst in der neueren Zeit haben sich im Detailhandel für Herrenwäscheerzeugnisse durchgreifende Einigungsbestrebungen geltend gemacht, die nicht zuletzt auf die Konventionsfreudigkeit der Herrenwäschefabrikanten zurückzuführen sind. Wir unterscheiden zwei Arten solcher Zusammenschlüsse; erstens lokaler Art und zweitens solcher, die sich über das ganze Reich ausdehnen[15]). Im vergangenen Jahre erfolgte in ersterer Art zum Beispiel ein

---

15) Außer diesen Spezialvereinigungen gibt es noch Verbände allgemeiner Natur, welche die gesamte Textilindustrie umfassen. Einer der hauptsächlichsten ist der „Verband deutscher Textilgeschäfte der Textilbranche", dessen Hauptzweck es ist, Abwehrmaßregeln gegen Härten der Konvention zu schaffen. Verschiedentlich hat der Verband bei Verhandlungen dieserhalb Erfolg gehabt. (Weinberg, Textilwaren-Fabrikation und -Handel, S. 37.)

Zusammenschluß der Leinen-Wäsche- und Ausstattungsgeschäfte in Köln[16]).

Nachstehende Entschließung wurde dort gefaßt: „Die Inhaber der Leinen-, Wäsche- und Ausstattungsgeschäfte erkennen mit Rücksicht auf die vielfachen, tief in ihre Betriebe einschneidenden Verordnungen der Jetztzeit die Notwendigkeit eines Zusammenschlusses an. Sie erblicken hierin die Möglichkeit, manche Härte in der Gesetzgebung, wenn nicht ganz auszuschalten, so doch wenigstens zu mildern und verpflichten sich, durch kollegiales Zusammenarbeiten zur Förderung der Fachinteressen und zur Gesundung des kaufmännischen Lebens nach Kräften beizutragen. Sie beschließen einstimmig die Bildung eines Lokalvereins unter dem Namen: Verein der Leinen-, Wäsche- und Ausstattungsgeschäfte Köln am Rhein und erstreben die Bildung von großen über Provinz und Reich sich erstreckender Verbände."

Es wird nun allgemein geklagt, daß sich weniger die Detailbetriebe der Wäschebranche angeschlossen hatten[17]): „Obwohl gerade diese durch behördliche Anordnungen und gemeinsames scharfes Vorgehen der Fabrikanten und Grossisten außerordentlich in Mitleidenschaft gezogen sind, fehlt es dieser Branche an einer zielbewußten Vertretung ihrer Interessen."

Örtliche Verbände wurden schon verschiedentlich gegründet, so auch in Leipzig und Magdeburg. Im selben Jahre wurde in Berlin ein Verband deutscher Wäschegeschäfte ins Leben gerufen[18]), der sämtliche bedeutenden Firmen des Reiches umfaßt[19]). Der Kölner Verband hatte bei der Gründung des Reichsverbands bereits 160 Mitglieder in 90 Städten.

Der Reichsverband bezweckt nun „die Wahrnehmung der gemeinsamen Interessen der deutschen Wäschegeschäfte und durch

16) Zeitschrift „Der Detaillist", Düsseldorf, vom 5. 8. 16. Nr. 31/32.
17) Zeitschrift „Der Detaillist", Düsseldorf, vom 5. 8. 16, Nr. 31/32.
18) Am 11. November 1916 in der Handelskammer zu Berlin.
19) „Frankfurter Zeitung" vom 14. 11. 16, Nr. 316.

Verhandlungen mit den Behörden und Kriegswirtschaftskörperschaften, desgleichen bei dem Übergang in die Friedenswirtschaft. Ferner gehören in sein Arbeitsgebiet die Ermittelung von Handelsgebräuchen, die Auskunftserteilung an Behörden über Fachfragen, die fachliche Ausbildung der Angestellten und der Arbeiterschaft, die Regelung der Beziehungen zu den Lieferervebänden, die Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbes und ähnliches. Ein wirtschaftlicher Geschäftsbetrieb ist ausgeschlossen. Mitglied des Verbandes kann jede Firma werden, die entweder ein Wäschegeschäft im Einzelhandel betreibt oder eine selbständige Wäscheabteilung besitzt. Auch können ehemalige Inhaber solcher Geschäfte die Mitgliederschaft erwerben" [20]) [21]).

Über die praktische Tätigkeit der Detailhandelsverbände ist nur wenig zu berichten, da dieselben erst ganz kurze Zeit bestehen und erst einen kleinen Teil der interessierten Detailhandelsunternehmungen umfassen.

Eine straffe Organisation fehlt diesen Vereinigungen noch; bei den Händlern hat das Individuelle gegenüber der wirtschaftlichen Organisation noch immer das Übergewicht. Der Inhaber

20) Zeitschrift „Konfektionär", Berlin.

21) Vor Ausbruch des Krieges sollen ferner Verhandlungen von Abnehmern der Herrenwäscheerzeugnisse gepflogen sein zwecks Gründung eines Gegenverbandes (gegen den Fabrikantenverband), um die benötigte Ware nur von außenstehenden Herrenwäschefabrikanten zu beziehen. Letztere wollten sich ebenfalls mit den außenstehenden Händlern und Webern von Rohwaren zusammenschließen. Infolge des Krieges sind die Verhandlungen nicht zum Abschluß gekommen und ob sie später wieder aufgenommen werden, steht noch dahin.

Um indessen nach beiden Seiten Gerechtigkeit zu üben, müssen wir uns vor Augen führen, daß die Entstehung des Fabrikantenverbandes wie der Verbände der Wäschegeschäfte auf die schrankenlose Konkurrenz mit ihrer gegenseitigen Unterbietung zurückzuführen ist. Das Bestehen des einen, wie die Entwickelung des andern, wird wohl dafür Sorge tragen, daß die Bedingungen beider maßvoll bleiben und sich in gerechten Grenzen gestalten werden.

eines Detailhandelsbetriebes sieht immer noch zu sehr den Konkurrenten in dem Inhaber eines gleichartigen Unternehmens. Auf den wirtschaftlichen Kampf der Inhaber von Kleinhandelsbetrieben mit den Waren- und großen Kaufhäusern, der besonders in den letzten Jahren vor dem Kriege immer stärkere Formen annahm, braucht nicht noch hingewiesen zu werden. Hauptsächlich ist es wohl auf diesen Wettstreit zurückzuführen, daß mangels eines planvollen Zusammenarbeitens aller Inhaber von Detailhandelsbetrieben, es diesen an einer zielbewußten Verbandsarbeit noch fehlt. Vielleicht werden aber in absehbarer Zeit andere Strömungen Platz greifen und die wirtschaftliche Behauptung gegenüber den Produzenten einen allgemeinen Zusammenschluß der Detailhandelsbetriebe herbeiführen.

V. Kapitel.

Arbeiterverhältnisse.

Die Arbeiterverhältnisse, vor allem die Lohnverhältnisse, sind in dieser Schrift weniger eingehend zu erörtern, da bereits die bestehenden Arbeiten näher auf sie eingegangen sind. Anfänglich war die Heimarbeit in unserer Industrie vorherrschend. Sie war in der Organisation der jungen Herrenwäscheindustrie begründet. Allmählich hat sich aber die Zahl der beschäftigten Heimarbeiterinnen zugunsten der Fabrikarbeiterinnen verschoben [1]).

In der Wäschefabrikation werden vornehmlich weibliche Arbeitskräfte beschäftigt; mit ihrem Entstehen wurde Tausenden Frauen ein Erwerb geschaffen.

Die Löhne, die an die Heimarbeiterinnen, die ebenso „Lohnarbeiter im Dienste eines kapitalistischen Unternehmers, wie die Fabrikarbeiter sind," gezahlt wurden, waren oft beschämend gering. Man betrachtet ihre Arbeit vielfach als Füllarbeit und oft sogar nur als Zeitvertreib. Von einer scharfen Konkurrenz der Heimarbeiterinnen, die sonst wohl eine derartig schlechte Lage begründet [2]), kann in unserer Industrie nicht

---

1) Um 1900 nimmt Potthof, Leinenindustrie, Seite 96, an, daß noch rund zwei Drittel der Bielefelder Wäscheproduktion und rund ein Viertel der Berliner Herrenwäschefabrikation auf die Hausindustrie entfallen.

2) Weber, Adolf, Der Kampf zwischen Kapital und Arbeit, S. 155.

gesprochen werden. Bereits seit den neunziger Jahren wird über Mangel an geeigneten Arbeitskräften geklagt[3]).

Die Heimarbeit hat unstreitig die Entwickelung unserer Industrie anfänglich sehr gefördert, da die Unternehmer durch sie bedeutendes Betriebskapital sparten. Die Heimarbeiterinnen schafften sich selbst Nähmaschinen an und fertigten hiermit die Wäschestücke. Ferner waren die Heimarbeiterinnen nicht in dem Maße wie die Fabrikarbeiterinnen am Unternehmen gebunden, man brauchte sie in stillen Zeiten nicht zu entlassen, sondern ließ sie einfach ohne Arbeit. Dagegen konnte man in beschäftigungsreichen Zeiten mit Leichtigkeit auf sie zurückgreifen. Das Eindringen der Heimarbeiterinnen in die Fabrik, das eine Folge der Entwickelung dieses neuzeitlichen Betriebssystems war, ist vom sozialen Standpunkte aus zu begrüßen, denn die Löhne der Fabrikarbeiterinnen waren vielfach höher und die Arbeitsbedingungen besser. Dazu führten die Fabriken schon bald den Kraftbetrieb ein und die Näherinnen brauchten ihre Maschinen nicht mehr selbst zu treten. Diese technische Neuerung war für den Gesundheitszustand der Arbeiterinnen von allergrößter Bedeutung und erhöhte ihre Leistungsfähigkeit um ein Vielfaches.

Erwähnt sei hier noch das Zwischenmeistersystem — ein Zwischenmeister[4]) schiebt sich zwischen Heimarbeiter und Verleger bezw. Fabrikant —, das in sozialer Hinsicht nicht segensreich war. Dieses Arbeitssystem finden wir häufig in der Bekleidungsindustrie, am meisten jedenfalls in der Kleiderkonfektion, wo „Zwischenmeister“ einzelne Arbeiter oder Arbeiterinnen

3) Die Berichte der Ältesten der Kaufmannschaft Berlin, die Handelskammer Bielefeld, die Handels- und Gewerbekammer Plauen und die Handelskammer Plauen berichten verschiedentlich über einen fühlbaren Mangel an geeigneten Arbeitskräften trotz Lohnerhöhungen und Verkürzung der Arbeitszeit bei gleichbleibendem Verdienst.

4) Zwischenmeister (Liefer- oder Schweitzmeister, Sweater). „Er übernimmt von Verlegern Aufträge sowie den (rohen oder zugerichteten) Rohstoff samt manchen Zutaten und läßt die übernommene Arbeit da-

in eigenen kleinen Werkstätten zu sechs, zehn, fünfzehn vereinigen[5]). Während man dieses System in Bielefeld[6]) und Herford nicht vorfindet, ist es im Berliner und sächsischen Gebiet verbreitet. Die Zwischenmeister oder Zwischenmeisterinnen beschäftigen meist einige Arbeiterinnen in ihrer eigenen Wohnung. Sie selbst arbeiten mit und sind daher gleichzeitig Arbeiter und Unternehmer. „Die Zwischenmeisterinnen rekrutieren sich meist aus den günstiger situierten Arbeiterkreisen oder aus dem in bescheidensten Verhältnissen lebenden Kleinbürgertum. Es sind meist frühere Arbeiterinnen, die selbst bei Zwischenmeisterinnen tätig waren und sich genügende Tüchtigkeit im Zuschneiden erwarben, um sich selbständig zu machen, teils frühere Fabrikarbeiterinnen, die durch Verheiratung die Mittel erlangten, einen Zwischenmeisterbetrieb einzurichten, teils auch Frauen aus kleinbürgerlichen Kreisen, die miterwerben müssen“[7]).

Die Lage der Zwischenmeister war selbst keine günstige; sie wurden mehr oder minder zu unselbständigen Arbeitern des Verlagsunternehmers herabgedrückt[8]). Naturgemäß waren die Lohnverhältnisse durch den Verdienst der Zwischenmeister hinsichtlich der von ihnen beschäftigten Arbeiterinnen oft noch ungünstigere als die der Heimarbeiterinnen.

Die in der Herrenwäscheindustrie beschäftigten weiblichen Arbeitskräfte lassen sich nach der Reihe, die sie im Produktionsprozeß einnehmen, in verschiedene Kategorien einteilen:

heim durch andere zu wohlfeilen Bedingungen ausführen, wobei er selbst mitarbeitet.“ (Schwiedland, Der Wettkampf der gewerblichen Betriebsformen. Grundriß der Sozialökonomik, 6. Abteilung, S. 30.)

5) Sombart, Entstehung der Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 338.

6) Jaffé a. a. O., S. 108. Die Vorsteher der Ausgabestellen für die Heimarbeiterinnen in Örlinghausen in Westf. und in Lage in Lippe sind nicht als Zwischenmeister anzusehen.

7) Lemberger a. a. O., S. 29.

8) Lemberger a. a. O., S. 128.

1. die Stemplerinnen,
2. die Näherinnen,
3. die Wäscherinnen,
4. die Stärkerinnen,
5. die Plätterinnen.

Neben dem Zeitlohn finden wir auch den Akkordlohn in unserer Industrie vor. In Zeitlohn werden meistens die Wäscherinnen und Stärkerinnen (Stunden- oder Wochenlohn), das Aufsichtspersonal und die Zuschneider (Monatsgehalt), wenn letztere nicht im Stücklohn stehen, beschäftigt. Die Näherinnen und Plätterinnen werden durchweg nach Akkordsätzen gelöhnt.

Wie bereits erwähnt, werden hauptsächlich nur weibliche Arbeitskräfte in der Herrenwäscheindustrie verwandt, nur die schwerere Arbeit, wie Zuschneiden, wird durch Männer ausgeführt. Ebenso bedienen diese in einigen Fabriken auch die Wasch- und Stärkemaschinen. Von einem Wettbewerb zwischen Frauen- und Männerarbeit kann in der Herrenwäscheindustrie nicht gesprochen werden, da bei den meisten Teilen des Arbeitsprozesses die feine, leichte, weibliche Hand unbedingt notwendig ist. „Die schwache, feine Hand ist technisch wirksamer, als die kräftige grobe" [9]).

Die Wäschefabrikation ermöglicht in ihren Betrieben den weiblichen Angehörigen der Arbeiter, das Lohneinkommen ihrer Ernährer zu vergrößern. „Es ist durchaus nicht die bittere Not allein, die die Arbeiterfrauen in die Fabriken treibt, die Frauen auch gutbezahlter Arbeitsschichten suchen mit zu verdienen, um die an sich schon relativ hohe Lebenshaltung der Familie noch mehr zu heben" [10]).

Daneben mag auch der Umstand maßgebend sein, daß die Frau in der Berufsarbeit gewissermaßen nur eine Wartezeit auf die Heirat sieht, die sie von dieser Notwendigkeit befreit.

9) Weber, Adolf, a. a. O., S. 38.
10) Weber, Adolf, a. a. O., S. 38.

„Sie glaubt, daß sie nur für eine kurze Übergangszeit ihr Brot bei fremden Leuten durch Arbeit verdienen müsse, sie hofft, daß über kurz oder lang der Mann kommen werde, der sie von dieser harten Notwendigkeit befreit" [11]).

Die Herrenwäscheindustrie hat sich in ihren drei Produktionsgebieten einen tüchtigen Stamm Arbeiter und Arbeiterinnen herangebildet, der nicht zuletzt durch seine Tüchtigkeit zu der großartigen Entwickelung der deutschen Fabrikation beigetragen hat. Die technischen Geschicklichkeiten vererben sich nämlich sozusagen von einer Generation auf die andere.

Für die soziale Zusammensetzung ist es interessant, daß „die besten, intelligentesten Arbeiterinnen in der Wäscheindustrie beschäftigt sind, weniger der Löhne wegen — denn die sind bei den Weberinnen im ganzen wohl noch etwas höher — als deshalb, weil die Weißnäherei unter den Mädchen für vornehmer gilt" [12]). So fühlen sich die Näherinnen bedeutend mehr, als die Plätterinnen [13]), und aus den Gewerbepolizeiakten ergibt sich, daß dieser Umstand zahlreiche Streitigkeiten herbeiführte und den Anlaß zur Trennung der Pausen gab [14]).

Dieses differenzierte Standesbewußtsein ist psychologisch beachtenswert. „Der Trieb, mehr zu sein, wie die andern, ist viel stärker ausgeprägt, wie der: den andern gleich zu sein. Jede Schicht, und deren gibt es innerhalb der wirtschaftlich abhängigen unzählige, hat immer nur das Bestreben, sich vorwärts

11) Weber, Adolf, a. a. O., S. 153.
12) Dieterle, „Städtische Industrien und Industriebevölkerung im Landkreise Bielefeld, insbesondere unter dem Gesichtspunkt der Abwanderung aus der Stadt aufs Land: Gleichzeitig ein Beitrag zur Lehre vom Standort der Industrien", S. 57.
13) Es kommt vielfach vor, daß tüchtige Plätterinnen später selbst eine kleine Wasch- oder Plättanstalt gründen und dann hauptsächlich für Privatkundschaft und kleinere Betriebe, die selbst keine Wasch- und Plättmaschinen besitzen, arbeiten.
14) Dieterle a. a. O., S. 58.

zu entwickeln. Das Bestreben, tiefergehende Schichten nachzuziehen, macht sich fast nirgends bemerkbar" [15]).

Diese Klassenbildung erwähnt auch Wygodzinski [16]) [17]): „Heimlich, gleichsam unter der Schwelle des Bewußtseins vollzieht sich eine Klassenbildung innerhalb des Arbeiterstandes."

Erwähnt sei noch, daß viele Fabrikanten die frühere Überlegenheit der Berliner Industrie auf tüchtigere Arbeitskräfte zurückgeführt haben. In jüngster Zeit wird vielfach geklagt, daß manche Arbeiterinnen zu gehobeneren Berufen abwandern oder in Industrien mit höheren Löhnen Arbeit suchen. Vom privatwirtschaftlichen Standpunkte aus mag dies bedauerlich sein, da die Herrenwäscheindustrie darauf bedacht sein muß, sich günstige Arbeiter- und Lohnverhältnisse zunutze zu machen. So ist zum Beispiel die Bielefelder Eisenindustrie durch ihre hohen Löhne die Ursache geworden, daß die älteste und bodenständigste Ravensberger Industrie seit etwa 20 Jahren sich mehr und mehr wieder dem platten Lande zugewandt hat; heute natürlich nicht mehr — oder doch nur in beschränktem Maße — in Gestalt der Heimarbeit, sondern in der Errichtung industrieller Etablissements auf dem Lande [18]).

Ob die Lohnverhältnisse in der Herrenwäscheindustrie befriedigend sind [19]), soll hier nicht untersucht werden; eine alleinstehende Arbeiterin wird aber wohl kaum den Lebensunterhalt ausschließlich aus ihrem Verdienst bestreiten können.

---

15) Harms, Ferdinand Lassalle, S. 108.

16) Wygodzinski, Wandlungen der deutschen Volkswirtschaft im 19. Jahrhundert, S. 93.

17) Schmoller, Grundriß der Allgemeinen Volkswirtschaftslehre, 2. Teil, S. 531 ff.; Bücher, Entstehung der Volkswirtschaft, S. 327 ff.

18) Dieterle a. a. O., S. 7. Dieterle hat hier wohl besonders die „Filialen" der Aktiengesellschaft J. Elsbach & Co. Herford, in Löhne i. W., Lage i. L., Oerlinghausen und Enger i. W. im Auge.

19) Verschiedentlich haben die Arbeiter und Arbeiterinnen der Wäscheindustrie in Streikbewegungen ihre Forderungen durchzusetzen versucht. So zum Beispiel nach dem Bielefelder Streik 1910 (vom 22. Oktober bis 9. Dezember).

Für die geringe Entlöhnung der Heimarbeiterinnen mag zwar der Grund maßgebend sein, der von dem Vorstand der badischen Fabrikinspektion Dr. Bittmann unter anderen angegeben wird [20]). Die schlechte Lage ist „eine Folge des großen Mangels an persönlichen Berührungspunkten unter den Arbeitskollegen, viel geringer sind jedenfalls diese Berührungspunkte als bei den Arbeitern, die in gemeinsamer Werkstätte tätig sind. Dadurch mag einerseits der Schein falscher Selbständigkeit, andererseits aber auch der mangelnde Wille zur Organisation hervorgerufen werden."

Dazu läßt sich das Einkommen der Heimarbeiterinnen schwer erfassen, da die Beschäftigung und die aufgewendete Arbeit sehr unregelmäßig sind, zumal bei häuslicher Beschäftigung vielfach nur wenige Stunden des Tages der Arbeit gewidmet werden.

Wie in den andern Industrien, so machten sich auch unter den Arbeitern der Herrenwäscheindustrie Organisationsbestrebungen bemerkbar. Die Arbeiter und Arbeiterinnen sind im Verbande der Schneider, Schneiderinnen und Wäschearbeiter Deutschlands organisiert [21]). Die Beteiligung an der Arbeiterorganisation war immer gering, was wohl auf die vornehmliche Beschäftigung weiblicher Arbeiter zurückzuführen ist, die an sich undisziplinierter sind als die Männer; und ferner machen sich unter den Arbeiterinnen weitere Standesunterschiede bemerkbar. Außerdem stellt die weite Verbreitung des Verlagssystems noch immer ein unüberwundenes Hindernis des Eintritts in die gewerkschaftliche Organisation dar.

Im Oktober des Jahres 1905 verlangte der Arbeiterverband für alle Wäschefabriken einen einheitlichen Lohntarif [22]).

---

20) Weber a. a. O., S. 155.

21) Seit 1. Oktober 1907.

22) Tarifverträge nach Weber, Adolf, a. a. O., S. 528: „Feststellung der Arbeitsbedingungen und Sicherungen ihrer Stabilität während vertragsmäßig bestimmter Zeiten."

Dies war nicht möglich, da Verschiedenartigkeiten der Arbeit selbst wie der Arbeitseinrichtungen in den einzelnen Betrieben eine für alle Fabriken gleichmäßige Festsetzung des Lohnes äußerst schwierig machte [23].

Im Monat März 1906 wurde in Berlin auf dem Gewerbegericht ein spezialisierter Tarif für die gesamte Wäschebranche niedergelegt, mit dessen Ausarbeitung das Einigungsamt laut Schiedsspruch im Oktober 1905 eine paritätische Schlichtungskommission, bestehend aus sieben Arbeitgebern und sieben Arbeitnehmern unter dem Vorsitze eines Unparteiischen betraut hatte [24]. Diese Bindung der Arbeitslöhne hat sich im Laufe der Zeit sehr bewährt [25].

Am 1. Juli 1911 wurde von seiten der Organisation der Schneider- und Wäschearbeiter Deutschlands der während sechs Jahren geltende Tarif gekündigt unter gleichzeitigen höheren Lohnforderungen, die mit der Steigerung der Ausgaben für die Lebensführung begründet wurden. Nach langen Verhandlungen haben die Arbeitgeber, um Betriebsstörungen zu vermeiden, einen großen Teil der Lohnsätze nicht unbedeutend erhöht und in bezug auf die Dauer der Arbeitszeit neue Zugeständnisse gemacht [26] [27].

Heute schließt jede Firma einen eigenen Tarifvertrag (Werkstättentarif) nach einem vorgeschriebenen Schema mit ihren Arbeitskräften ab. Die Lohnsätze sind daher in den einzelnen Unternehmungen verschieden und der Tarif trägt dem individuellen Charakter der einzelnen Betriebe Rechnung. Die Wiedergabe eines solchen Tarifvertrages würde kein objektives

---

23) Hauff a. a. O., S. 151.
24) Reichsarbeitsblatt, 3. Jahrgang, S. 988.
25) Bericht Handelskammer Berlin 1910.
26) Bericht Handelskammer Berlin 1911.
27) Die Folge dieser Lohnerhöhungen war, daß die Fabrikanten allgemein die Preise des Endproduktes gegen Ende des Jahres 1911 erhöhten. Allzu fühlbar waren die Erhöhungen nicht, da im selben Jahre eine Ermäßigung der Preise für Baumwollgewebe eintrat.

Bild ergeben, da die Unterschiede der Lohnsätze zwischen den einzelnen Betrieben oft außerordentlich groß sind [28].

Vielfach bekommen die Heimarbeiterinnen dieselben Löhne wie die Fabrikarbeiterinnen.

Der Lohntarif der Wäschearbeiter und -Arbeiterinnen, der am 9. Oktober 1911 in Kraft trat und heute noch Gültigkeit hat, ist folgender Art:

A. Arbeitszeit, Pausen und Überstunden.

1. Die tägliche Arbeitszeit beträgt für Zuschneider 8 Stunden.
2. Die tägliche Arbeitszeit für alle beschäftigten Arbeiterinnen beträgt 9½ Sunden.
3. Der Anfang der Arbeitszeit und die Festsetzung der Pausen ist Gegenstand der Einzelregelung in den Fabriken und wird durch Spezialtarif und Arbeitsordnung festgelegt.
4. Die in der Waschküche beschäftigten Personen fangen des Morgens eine Stunde früher an und hören abends eine Stunde früher auf zu arbeiten. Die Pausen sind die gleichen wie bei den übrigen Arbeiterinnen.
5. Sonnabends erfolgt der Arbeitsschluß wie bisher. An den Tagen vor den großen Festen (Ostern, Pfingsten, Weihnachten) und am Silvestertage ist Arbeitsschluß um 12 Uhr.
6. Während der Pausen muß die Arbeit ruhen. Arbeiten, wie Liefern, Zupfen, Verputzen, Aufstecken, Umkehren u. dgl. dürfen gleichfalls nicht gemacht werden.
7. Überstunden dürfen an den zulässigen Tagen, täglich möglichst nur eine Stunde, gemacht werden.
8. Überstunden dürfen jährlich möglichst nicht mehr als 60 gemacht werden.

---

28) Auf die großen Unterschiede in den Fabriktarifen weist Tittel a. a. O., S. 95 ff. hin.

9. Überstunden müssen mindestens einen Tag vorher angesagt werden.
10. Überstunden dürfen an Sonnabenden und an Tagen vor den Festen nicht gemacht werden.
11. An Sonntagen darf nicht gearbeitet werden mit Ausnahme der von der Gewerbeordnung vorgesehenen Fälle.
12. Aus hygienischen Gründen und zum Wohl der Arbeiter und Arbeiterinnen sind von den Arbeitssälen möglichst gesondert liegende Eßräume zu errichten, in welchen sich die beschäftigten Personen während der Pausen aufhalten können.
13. Die Eßräume müssen möglichst mit Sitzgelegenheit, sowie Einrichtungen zum Erwärmen von Essen, zum Kochen von Kaffee, Tee u. dgl. versehen sein.
14. Während der Pausen sind die Arbeitsräume genügend zu lüften; desgleichen sind die Arbeitsräume, soweit angängig, mit ausreichender Ventilation zu versehen.
15. Wo kürzere Arbeitszeit, als im Tarifvertrag festgesetzt ist, bereits besteht, da muß dieselbe weiter bestehen bleiben.
16. Sofern das Gesetz zum Schutze der jugendlichen und weiblichen Arbeiter bezüglich Arbeitszeit und Pausen weitergehende Bestimmungen enthält, muß diesen unter allen Umständen Geltung verschafft werden.

B. Lieferung von Materialien.

17. Zuschneidemesser werden halbjährlich 1 Messer, Blau- und Bleistifte, sowie Abstreichkreide nach Bedarf frei geliefert.
18. Garne und Maschinennadeln sind von den Fabrikanten den Arbeiterinnen zum Selbstkostenpreise abzugeben. Die Preislisten über Garne und Nadeln sind im Betriebe auszuhängen Öl und Maschinenputzlappen sind frei zu liefern.

19. Wachs, Plätttücher und Streichhölzer müssen an die Plätterinnen und Kleberinnen frei geliefert werden; gleichfalls freie Wäsche der Plätttücher.

C. Zeitlöhne für Arbeiter und Arbeiterinnen.

20. Bei Regelung der Akkordlöhne sind auch die Wochenlöhne in der Weise zu berücksichtigen, daß diejenigen Arbeiter und Arbeiterinnen, welche seit einem Jahre in demselben Lohnsatze verblieben sind, eine Aufbesserung erhalten mit Ausnahme derjenigen Arbeiter und Arbeiterinnen, die bereits die Höchstgrenze des betreffenden Lohnsatzes erreicht haben.

    Als Höchstgrenze ist derjenige Lohnsatz anzusehen, der den Durchschnittsverdienst der betreffenden Abteilung um zirka 10 Prozent übersteigt. Alle zurzeit bestehenden Zeitlöhne sind in einem Verzeichnis dem Tarife beizufügen.
21. An allen von der Berufsgenossenschaft als gefährlich bezeichneten Maschinen dürfen jugendliche weibliche Personen unter 17 Jahren nicht beschäftigt werden.
22. An allen Wasch- und Stärkmaschinen dürfen jugendliche weibliche Personen unter 17 Jahren nicht beschäftigt werden.
23. An Wasch- und Stärkmaschinen darf Akkordarbeit nur im Einverständnis mit den Arbeiterinnen eingeführt werden.
24. Alle Zeitlohn-Arbeiter und -Arbeiterinnen erhalten für jede Überstunde, außer dem auf sie entfallenden Stundenlohn, einen Aufschlag von 10 Pfg. Überstunden beginnen nach Beendigung der festgelegten Arbeitszeit.
25. Für Aussetzen, an dem den Arbeiter kein Verschulden trifft, darf ein Lohnabzug nicht erfolgen.

D. Akkordlöhne für Arbeiter und Arbeiterinnen.

26. Die Akkordlöhne in den Abteilungen der Zuschneiderei, Stempelei, Näherei und Plätterei sind durch gegenseitige Übereinkunft tariflich festzulegen. Für die vereinbarten Lohnsätze ist ein Tarifverzeichnis anzufertigen.

27. Die Löhne für vorhandene Akkordarbeiten, für welche Vorschläge nicht vorgesehen, sind gleichzeitig gegenseitig zu vereinbaren und im Tarifverzeichnis mit aufzunehmen.

28. Für alle teilweise oder ganz fertiggestellten Arbeiten, welche nachweisbar durch fehlerhafte oder minderwertige Rohstoffe und Materialien nicht gebrauchsfähig sind, und für deren Gebrauchsunfähigkeit die Arbeiterin kein Verschulden trifft, muß der der Arbeitsleistung entsprechende Lohn gezahlt werden.

29. Die Verteilung der Arbeiten muß gleichmäßig geschehen. Bevorzugung durch Zuweisung von besseren oder leichteren Arbeiten dürfen nicht stattfinden.

30. In den Nähereiabteilungen muß möglichst eine gebrauchsfähige Ersatzmaschine vorhanden sein, welche bei eintretenden Maschinenreparaturen benutzt werden kann.

31. Die Mitgabe von Arbeit an die im Betriebe beschäftigten Personen, für nach Feierabend und Sonntag zu arbeiten, darf nicht stattfinden. (Siehe § 137a Reichsgewerbeordnung.)

32. An Zwischenmeister und nach außerhalb soll in der Regel erst dann Arbeit gegeben werden, wenn die im Betrieb beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen an Arbeit derselben Art volle Beschäftigung haben und die vorhandene Arbeit nicht selbst fertig schaffen können.

33. Sind die Arbeiter und Arbeiterinnen verpflichtet, bei nicht voller Beschäftigung im Betrieb zu verbleiben, so muß die in Frage kommende Arbeitszeit entsprechend den Stundenlöhnen bezahlt werden, vorausgesetzt, daß nach aller Voraussicht für den Rest des betreffenden Arbeitstages keine Beschäftigung mehr zu erwarten ist. In derartigen Fällen beträgt der Lohn für in Akkord arbeitende

    a) Zuschneider für die Stunde 75 Pfg.
    b) Näherinnen „ „ „ 40 „
    c) Plätterinnen „ „ „ 45 „

34. Jede Überstunde wird bei allen in Akkordlohn beschäftigten Arbeitern und Arbeiterinnen mit einem Zuschlag von 10 % bezahlt. Überstunden beginnen nach Beendigung der effektiven festgelegten Arbeitszeiten.

E. Allgemeine Bestimmungen.

35. Die festgesetzten tariflichen Lohnsätze haben Gültigkeit für alle in den Betrieben beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen und für diejenigen außer dem Hause beschäftigten Näherinnen, die einen Betrieb verlassen haben und für denselben zu Hause weiterarbeiten. Unter Betrieben sind auch diejenigen Arbeitsstätten verstanden, die in Groß-Berlin außerhalb der Stammfabrik unter dem Namen oder im Auftrage der Firma des Arbeitgebers betrieben werden.

    Ferner haben die festgesetzten tariflichen Lohnsätze Gültigkeit für alle außer dem Hause beschäftigten Plätterinnen.

36. Vom 1. Januar 1912 ab hat die Lohnzahlung wöchentlich des Freitags zu erfolgen und darf nicht nach Arbeitsschluß stattfinden.

37. Halbe Pfennige bei der Lohnsumme am Zahlungstage werden als voll gerechnet.

38. Die Kündigung ist eine vierzehntägige. Andere Abmachungen dürfen nicht festgelegt werden.
39. Bestehende höhere Löhne und bestehende kürzere Arbeitszeit müssen weiter bestehen bleiben. Weitere Vergünstigungen, die bereits bestanden, bleiben gleichfalls bestehen.
40. Maßregeln oder Benachteiligungen im Arbeitsverhältnis wegen der Tarifvorlage dürfen nicht stattfinden.
41. Werden nach Abschluß dieses Tarifvertrages bestehende Lohnarbeiten in Akkordarbeiten umgewandelt, oder werden neue Artikel eingeführt, oder ändern sich durch Einführen von Maschinen oder maschinelle Änderungen die vereinbarten Stücklöhne, so müssen die neuen Löhne gegenseitig vereinbart und dem Tarif als Nachtrag hinzugefügt werden. Alle tariflichen Bestimmungen haben auch für die Nachträge volle Gültigkeit.
42. Außer diesen gegenseitigen tariflichen Vereinbarungen sind besondere Abmachungen mit den einzelnen Arbeitern und Arbeiterinnen nicht zulässig.
43. Der Tarif und die festgesetzten Akkordlöhne sind gedruckt oder in Schreibmaschinenschrift hergestellt, in den Arbeits- und Ablieferungsräumen an einer für jeden Arbeiter und jede Arbeiterin sichtbaren und zugänglichen Stelle zur Einsichtnahme auszuhängen.
44. Zur Einhaltung und zur Überwachung des Tarifvertrages ist eine Kommission, bestehend aus 7 Arbeitgebern und 7 Arbeitnehmern, zu bilden, deren Vorsitzender ein Unparteiischer sein muß. Die Obmänner der vertragschließenden Organisation gehören dieser Kommission als Mitglieder an.

    Die Kommission hat die Verpflichtung, selbst oder durch die beiderseitigen jeweiligen Vorsitzenden alle aus dem Tarifvertrage entstehenden Streitigkeiten eventuell unter Zuziehung einzelner Kommissionsmitglieder, zu untersuchen und nach Möglichkeit zu schlichten.

    Wird eine Einigung nicht erzielt, so ist die Schlichtungskommission unter dem Vorsitz eines stimmberechtigten Unparteiischen verpflichtet, die Angelegenheiten zu erledigen, gegen deren Entscheidung die Berufung an das Einigungsamt des Berliner Gewerbegerichts in einer Frist von 8 Tagen zulässig ist.

    Schlichtungskommission sowohl als Einigungsamt bilden Schiedsgerichte im Sinne des § 1025 der Zivilprozeßordnung.
45. Der Tarif wird in zwei Exemplaren unterzeichnet, wovon eins der Vorsitzende der Arbeitnehmerorganisation erhält, eines auf dem hiesigen Gewerbegericht niedergelegt wird.
46. Dieser Tarif tritt mit dem 9. Oktober 1911 in Kraft.
47. Die Dauer des Tarifvertrages ist eine dreijährige.

    Als Endtermin wird der 1. September, als Kündigungstermin der 1. Juni festgesetzt.

    Bei nicht erfolgter Kündigung gilt Verlängerung des Vertrages auf ein Jahr.

VI. Kapitel.

Der Einfluß des Krieges auf die Herrenwäscheindustrie.

Der Weltkrieg ist nicht ohne Einfluß auf die Gestaltung der Herrenwäschefabrikation geblieben. Die Rohstoffbeschaffung und der Absatz der Erzeugnisse wurden besonders getroffen, weniger in dem Maße die Arbeiterverhältnisse.

Die Rohstoffversorgung ist für die Wäscheindustrie das wichtigste. Unter der Knappheit an Rohstoffen hat unsere Industrie bereits furchtbar gelitten. Die Entziehung des Rohmaterials ließ die Betriebe zusammenschrumpfen und zwang sie fast zur Betriebseinstellung; wo sie fortgeführt wurden, war die Erwerbsmöglichkeit stark eingeschränkt.

Es war von großem Vorteil, daß unsere Heere weite feindliche Länder eroberten, in denen gerade die Textilindustrie unserer Feinde ihr Hauptproduktionsgebiet hatte. Es sei hier auf Flandern, Nordfrankreich und Polen verwiesen. Im Kriege macht sich nun die Neigung bemerkbar, sich hinsichtlich der Rohstoffversorgung soweit als möglich vom Auslande unabhängig zu machen.

In bezug auf die Baumwolle sind diese Bestrebungen wohl größtenteils zur Aussichtslosigkeit verurteilt. Dagegen scheinen die Aussichten für die Flachsgewinnung besser zu sein. Der Anbau von Flachs wurde in Erkenntnis der großen Bedeutung im Reichsgebiet unter dem Einfluß des Krieges bedeutend vermehrt und unsere Regierung hat auch ihr Augenmerk auf den Flachsbau in den besetzten Gebieten gerichtet. Im Kriege hat das Reich auch finanziell den inländischen Flachsbau unter-

stützt und letzthin nach einer Mitteilung auf der Hauptversammlung der Vereinigten deutschen Leinenindustriellen fünf Millionen Mark zur Verfügung gestellt [1]). Der Verband selbst hat auf dieser Sitzung die Hergabe von zweieinhalb Millionen Mark für den gleichen Zweck beschlossen [2]).

Die Kriegsflachsbau-Gesellschaft gewährt recht vorteilhafte Bedingungen, so erhalten die Landwirte für jeden Morgen angebauten Flachs [3]) einen halben Zentner Stickstoffdünger und können auch auf Vorzugslieferung von Kalisalzen rechnen. So konnte sich Deutschland teilweise im eigenen Lande Ersatz schaffen [4]). Etwa 23 000 Hektar [5]) [6]) sind während

---

1) Frankfurter Zeitung vom 20. 12. 16 Nr. 352.

2) Hieran sind die Leinénspinnereien mit 1 000 000 Mark, die Leinenwebereien mit 500 000 Mark und die Hanf- und Juteindustrie mit zusammen 1 000 000 Mark beteiligt. Hierfür repartieren die einzelnen Verbände zu prozentualen Sätzen an den Erträgnissen der Ernte. Die bewilligten Gelder werden von den Verbänden durch eine freiwillig übernommene Fabrikationssteuer in Höhe von 2 Pfennig für jedes Kilogramm Garn und Gewebe aufgebracht.

3) Die Leinsaat wird von der Kriegsflachsbaugesellschaft überwiesen und kann in jeder Menge bezogen werden; das Pfund wird mit 40 Pfennig, der Zentner mit 38 Mark berechnet (Konfektionär Nr. 28/29, 12. 4. 17).

4) Den Kunstdünger dürfen die Landwirte beliebig in ihren Betrieben verwenden.

5) Auf die einzelnen Bundesstaaten verteilt kommen auf Preußen rund 17 033, auf Bayern 2500, auf Sachsen 1377, auf Württemberg 277, auf Oldenburg 33, auf Mecklenburg-Schwerin 24, auf das Herzogtum Braunschweig 8, auf Sachsen-Meiningen 41, auf Sachsen-Koburg-Gotha 61, auf Sachsen-Altenburg 32, auf die Fürstentümer Schwarzburg-Sondershausen 87, Schwarzburg-Rudolstadt 22, Waldeck 22, Reuß ä. L. 19, Reuß j. L. 54, Schaumburg-Lippe 30 und auf die Reichslande rund 43 Hektar" (Frankfurter Zeitung vom 14. 2. 17 Nr. 44).

6) Auf ein Hektar Flachs können 600 Kilogramm Flachs, außerdem 600 Kilogramm Leinsamen, der ein gutes Oel liefert, erzielt werden, ferner aus den Rückständen große Mengen Ölkuchen. Durch die Kriegsflachsbaugesellschaft sind die Preise jetzt auch höher angesetzt worden. Für Durchschnittsware werden 25 Mark per 100 Kg. für die Erträge aus der Ernte 1917 gezahlt, für Edelflachs bis 28 Mark und für

des Kriegsjahres 1916[7]) in Deutschland mit Flachs besät worden.

Bis zum Kriege hatte Deutschland den Hauptanteil an der Flachsausfuhr Rußlands, denn es nahm achtzig Prozent der gesamten Erzeugung auf. Von den im Jahre 1913 aus dem Auslande nach Deutschland eingeführten 40 806 Doppelzentnern rohen und gerösteten Flachses lieferte Rußland allein 26 380 Doppelzentner. Und von den 671 267 Doppelzentnern gebrochenen und gereinigten Flachses entfielen auf Rußland 627 747 Doppelzentner[8])[9]).

Gleichzeitig ist im besetzten Gebiete, so zum Beispiel in Kurland, Flachs in erheblichem Umfange angebaut worden[10]). Auch Österreich-Ungarn, der Balkan und Kleinasien werden uns in Zukunft größere Mengen zuführen, so daß wir uns möglicherweise in absehbarer Zeit von dem Bezug russischen Flachses etwas unabhängig machen.

Ob nun im gesamten Reichsgebiet der Anbau nach dem Kriege auf gleicher Höhe bleiben oder sich sogar noch steigern wird, mag zweifelhaft sein, da unter Umständen das Ausland in der Lage ist, uns billiger und vorteilhafter mit Flachs zu versorgen. Solange noch die Umwandlung des Flachses in einen spinnfähigen Zustand sehr zeitraubend und umständlich ist, wird sich die deutsche Landwirtschaft, die sich heute mehr und mehr mit

geringeren Flachs, soweit er noch spinnfähig ist, 20 Mark per 100 Kg. Wie im vorigen Jahre garantiert auch dieses Mal die Kriegsflachsbaugesellschaft wieder die Abnahme der Ernte; Frankfurter Zeitung v. 31. 3. 17 Nr. 89.

7) Für 1917 rechnet man mit einem Anbau von 40- bis 50 000 Hektar, ohne daß dadurch Ackerbau dem Zweck der Volksernährung entzogen werde (Frankfurter Zeitung 31. 3. 17 Nr. 89).

8) Frankfurter Zeitung v. 28. 12. 16 Nr. 358.

9) So stammte im Jahre 1913 $^5/_6$ unserer Flachseinfuhr aus Rußland, $^1/_6$ aus Österreich, Belgien und Holland. Deutschland selbst baute auf den 10—12 000 Hektar annähernd 4½ Millionen Kg. (Frankfurter Zeitung v. 31. 3. 17 Nr. 89).

10) Frankfurter Zeitung v. 20. 12. 16 Nr. 352.

der Gewinnung von Produkten beschäftigt, die schnell geerntet und umgesetzt werden können, weniger dem Flachsbau zuwenden[11]). Außerdem hat man noch kein Verfahren gefunden, alle Abfälle des Flachses geeignet zu verwerten.

Andererseits wurde unsere Industrie durch den Baumwollmangel umso empfindlicher getroffen, da die ägyptische wie amerikanische Baumwolle ausblieb. Gerade aus ägyptischer Baumwolle gefertigte Stoffe werden von der deutschen Herrenwäscheindustrie sehr vermißt. Erwähnt sei noch, daß der deutsch-österreichische Einfluß im Baumwollhandel Ägyptens vor dem Kriege nicht unbedeutend war[12]).

Während des Krieges hat die Regierung Einrichtungen getroffen, um die vorhandenen Rohstoffvorräte und Fertigfabrikate zu strecken. Durch Beschlagnahme und Rationierung sucht man auch auf wirtschaftlichem Gebiete durchzuhalten und eine Katastrophe zu vermeiden.

Der Fabrikant hat nicht mehr ein unbeschränktes Verfügungsrecht über die Rohstoffe, er kann nicht damit schalten und walten wie er will, sondern sie unterliegen einer öffentlichen Bewirtschaftung.

11) Im Kriege sind vierzig neue Flachsbereitungsanstalten gegründet worden. Ein schnelles Röstverfahren wurde von Dr. Schneider, Neusalz (Oder) erfunden.

12) „Der englische Baumwollhandel fordert von der Regierung energische Maßnahmen gegen das Überhandnehmen des deutsch-österreichischen Einflusses im Baumwollhandel Ägyptens, der seit zwanzig Jahren einen die englischen Interessen direkt schädigenden Umfang angenommen habe. Nach einer Untersuchung hätten die in Alexandrien ansässigen, im Besitz von Deutschen oder Österreichern befindlichen Baumwollhäuser im Jahre 1913—14 274 439 Ballen Baumwolle nach allen außerenglischen Ländern, aber nur 92 240 Ballen nach Großbritannien ausgeführt, d. h. nicht weniger als achtundvierzig Prozent der gesamten ägyptischen Baumwollausfuhr. Das bedeutendste Ausfuhrgeschäft sei in den Händen Deutscher, so daß sogar ein Fünftel der in England eingehenden ägyptischen Baumwolle durch eine deutsche Firma in Alexandrien vermittelt worden sei" (Frankfurter Zeitung 8. 11. 16 Nr. 310).

Für Leinen- und Baumwollstoffe sind Kriegsgesellschaften unter Leitung der Kriegsrohstoff-Abteilung des Königlichen preußischen Kriegsministeriums in Übereinstimmung mit den zuständigen Industrien entstanden.

Die Kriegsrohstoffabteilung des Kriegsministeriums wurde bereits zu Anfang des Krieges gebildet und hatte die Aufgabe festzustellen, welche Bestände der verschiedenen Warengattungen im deutschen Reiche vorhanden waren, wie groß der jährliche Verbrauch an diesen Waren war und wie das Reich trotz der großen Anforderungen des Krieges in der Lage sei, mit den vorhandenen Mengen auszukommen.

Nach und nach erfolgten nun die Gründungen von Kriegsausschüssen und Abrechnungsstellen für die einzelnen Industrien.

Für die Leinenindustrie kam zunächst die Gründung der Flachs- und Leinengarnabrechnungsstelle in Betracht, welche die Verteilung der in Feindesland beschlagnahmten Rohmaterialien an die Webereien auf Grundlage des Friedensverbrauchs vornahm. Die Beschäftigung der einzelnen Webereien wird durch den Leinen-Kriegsausschuß [13]) geregelt. Ebenso bearbeitet der Ausschuß die Verwertung der beschlagnahmten fertigen Stoffe, sofern es sich um Leinen und Halbleinen handelt.

Lange Zeit hindurch wurden bestimmte Garne dem freien Verkehr nicht entzogen, die besonders für die Herrenwäscheindustrie in Frage kamen. Erst am 15. August 1916 wurden endlich alle Leinengarne beschlagnahmt [14]).

Für baumwollene Gewebe gibt es die Rohbaumwoll-Abrechnungsstelle und den Kriegsausschuß der deutschen Baumwollindustrie.

Der Organisationsaufbau ist bei den Ausschüssen und Abrechnungsstellen ziemlich derselbe.

---

13) Der Leinenkriegsausschuß ist ein Gruppenausschuß des Bastfaser-Kriegsausschusses, dem noch als Gruppenausschüsse der Jute-, Hanf- und Hartfaser-Kriegsausschuß angehören.

14) Die näheren Bestimmungen sind im Handbuch des Königlich Preußischen Kriegsministeriums enthalten.

Die Ausschüsse beschränken sich auf reine Vermittelungstätigkeit, verlangen von den angeschlossenen Betrieben nur einen Verwaltungskostenbeitrag [15]) und sind keine Erwerbsgesellschaften. Die Leinengarnabrechnungsstelle ist eine Aktien-Gesellschaft, die Garne kauft und verkauft auf Grund besonderer Bestimmungen [16]).

Für die Stoffe, die noch beschlagnahmefrei waren, wurden von den Herrenwäschefabrikanten wahre Liebhaberpreise gezahlt [17]). Dazu mußte mit den Rohstoffen vorlieb genommen werden, die auf dem Markte noch vorhanden waren. „Nicht die Appretur, nicht die Dichtigkeit noch die Breite entsprechen dem praktischen Bedürfnis. Statt der Normalbreite von 90 Zentimetern müssen Stoffe verarbeitet werden, die sich zwischen einer Breite von 65—130 Zentimetern bewegen. Eine Stofflage, die sich aus Oberstoff, Einlagen und Futter zusammensetzt, weist daher nicht selten vier verschiedene Stoffbreiten auf — ein Stoffverlust und Mehrarbeit in nicht geringem Maße erfordernder Übelstand. Noch empfindlicher als dieser ist aber die Heterogenität der Stoffe, die sich während des Fabrikationsprozesses bemerkbar macht. Die dünnen Batiste, die als Ersatz für die gewohnte Mako- oder Leinenauflage dienen müssen, das grobfädige Hemdentuch, das statt der Einlagestoffe die inneren Teile eines Kragens, einer Manschette, eines Vorsteckers bilden

---

15) Der Verwaltungskostenbeitrag beträgt ¼ bis 2 Prozent und unter Umständen mehr nach den sich ergebenden Unkosten von dem Effektivwert des vergebenen Auftrages.

16) Alle Kriegsgesellschaften sind, auch wenn sie die Form einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung haben, gemeinnützig, das heißt, sie dürfen nach ihren Statuten außer einer Dividende von 4 oder höchstens 5 Prozent Gewinne nicht verteilen. Etwaige Überschüsse, die bei der Auflösung einer Kriegsgesellschaft verbleiben, kommen nicht etwa den Gesellschaftern zugute, sondern fallen dem Reiche bezw. den Bundesstaaten, soweit solche beteiligt sind, zu.

17) Zu Anfang 1917 wurden z. B. für 1 Meter Baumwollstoff, der im Frieden 30 Pfg. kostete, bereits 4 Mark gezahlt (Konfektionär vom 12. 4. 17 Nr. 28/29).

soll, sie sind in verschiedenen Ländern hergestellt, an unbekannten Stätten ausgerüstet und verhalten sich einander gegenüber noch feindlich, wenn sie, durch die Hand des Zuschneiders und der Näherin mühsam dem gleichen Zwecke dienstbar gemacht, dem Wasch- und Stärkeprozeß unterworfen werden. Da gibt es „Falten", der Schmerz jeder Plätterin, denn ihre Beseitigung gelingt nur mühevoll der kundigen Hand. Wo sie aber nicht gelingt, wird das Fabrikat unansehnlich und bereitet auch später noch der Privatplätterin immer neue Schwierigkeiten" [18]).

Aber trotz der geringen Vorräte an baumwollenen Webstoffen haben 19 der bekanntesten Baumwollgesellschaften bei wesentlich erhöhten Abschreibungen ihren Gewinn im zweiten Kriegsjahr um rund 50 Prozent gegenüber dem letzten Friedensjahr erhöht. Die Durchschnittsdividende, die $8^3/_{10}$ Prozent betrug, ist im zweiten Kriegsjahr auf 11 Prozent gestiegen. Die vorhandenen Vorräte sind dazu verhältnismäßig nur wenig zurückgegangen [19]).

Auch die deutsche Leinenindustrie hatte im allgemeinen eine rege geschäftliche Betätigung zu verzeichnen, da die Beschaffung von Rohstoffen ausreichend war [20]). Ihre Beschäftigung wird in der nächsten Zukunft allerdings ungünstiger werden, da die vorhandenen Garnvorräte größtenteils aufgebraucht sind [21]) und das aus den Erträgnissen der bisherigen deutschen Flachsernte gewonnene Leinen leider nicht allzu hochwertig ist.

---

18) Konfektionär vom 12. 4. 17 Nr. 28/29.

19) Frankfurter Zeitung v. 11. 1. 17 Nr. 10.

20) Verschiedentlich wurde Leinen auf dem Kompensationswege, zum Beispiel von Schweden und Holland eingeführt. So darf 1917 aus Holland ein Fünftel der verfügbaren Flachsernte ausgeführt werden.

21) Aus den Berichten der Aktiengesellschaften in der Leinenindustrie läßt sich erkennen, daß diese Gesellschaften durchweg mit Aufträgen und entsprechenden Rohstoffen bis Mitte des Jahres 1917 versorgt sind, daß aber die weitere Entwickelung des Geschäfts ungewiß ist (Frankfurter Zeitung v. 3. 4. 17 Nr. 92).

Für die Rohstoffversorgung in der Übergangszeit sind schon viele Vorschläge gemacht worden. Im Interesse unserer Zahlungsbilanz werden nach dem Kriege wohl nur die notwendigsten Rohstoffe gekauft werden.

Bis vor einiger Zeit glaubte man allgemein nach Beendigung der Feindseligkeiten sofort von England größere Mengen Baumwolle zu erhalten, die dort lagern sollten. Durch die Schiffsraumnot [22]) sind natürlich diese Vorräte in den letzten Monaten aufgebraucht worden, da Baumwolle nur noch in geringen Mengen nach England eingeführt wird. Die deutsche Baumwollindustrie wird daher nach dem Kriege gezwungen sein, die Baumwolle von Amerika und Ägypten aus zu verschiffen.

Bei der Flachsversorgung stehen wir in dieser Hinsicht bedeutend besser. Auf überseeische Schiffsverladungen ist unsere Industrie nicht angewiesen, da uns gute Eisenbahnlinien mit dem Hauptversorgungsgebiet Rußland verbinden. Dieser Zustand ist für die nächste Entwickelung der Leinenindustrie von nicht zu unterschätzender Bedeutung.

Für die Übergangswirtschaft wird der Handel mit Rohstoffen vielleicht ganz ausgeschaltet, und eine dauernde Monopolisierung im Interesse unserer Reichsfinanzen wäre unter Umständen nicht ausgeschlossen.

So werden in neuester Zeit Umwandlungen der im Kriege entstandenen Rohstoff-Gesellschaften in Einfuhr-Syndikate und Einfuhr-Banken befürwortet [23]).

Vielleicht wird das Reich auch eine Vorratspolitik treiben und in Zukunft darauf bedacht sein, große Vorräte aufzuspeichern. Durch eine solche Politik würde zugleich auf die Preis-

---

22) Die Baumwollfrachtsätze von Amerika nach Liverpool waren (März 1917) von 30 Cents für 100 Pfund auf 400 Cents gestiegen (Frankfurter Zeitung v. 29. 3. 17 Nr. 87).

23) Frankfurter Zeitung v. 31. 10. 16 Nr. 302. Einfuhrsyndikate oder Einfuhrbanken? von Dr. Edgar Landauer (Braunschweig).

gestaltung der Rohstoffe ein großer Einfluß ausgeübt und ihnen eine größere Stabilität gegeben, was vom Standpunkte der Preisbildung nur befürwortet werden kann.

Im Laufe dieser Arbeit haben wir beobachten können, welche Bedeutung die Rohstoffbeschaffung für die Herrenwäscheindustrie hat. Hoffentlich wird es sich ermöglichen lassen, nach dem Kriege unserer Industrie ausreichend und zu mäßigen Preisen die benötigten Rohstoffe zu beschaffen, von denen letzten Endes ihre Existenz und Zukunft abhängt.

Im Anfange des Krieges erfolgte in manchen Betrieben eine Umstellung in die Kriegswirtschaft, um vor allem den Kriegszwecken dienliche Bedürfnisse zu befriedigen. So wurden von der Herrenwäscheindustrie u. a. Militärhemden, Unterhosen, Zwiebackbeutel, Helmbezüge usw. hergestellt. Eine Anpassungsfähigkeit trat in weitgehendstem Maße hervor, zumal im Anfang ein Rückschlag in der Fabrikation eintrat. Der Staat wurde da als Abnehmer und Besteller freudig begrüßt. Ferner beschäftigten einige Fabriken ihre eingeübten Näherinnen, die sie nicht entlassen wollten, mit der Anfertigung von Damenblusen, vor allem von Sportblusen. Ob die betreffenden Fabriken diese Fabrikation nach dem Kriege wieder fallen lassen, ist noch ungewiß; vielleicht wird hier die Betriebsumstellung infolge des Krieges die Ursache sein, daß von einzelnen Unternehmungen ein neuer Fabrikationszweig aufgenommen wird.

Neuanlagen und Vergrößerungen sind während des Krieges nicht erfolgt.

Durch die hohen Rohstoffpreise und die gesteigerten Arbeitslöhne hat der Konsum von Herrenwäsche bedeutend nachgelassen, zumal der größte Teil der Männer den feldgrauen Rock trägt und daher für Stärkewäsche keinen Bedarf hat.

Die Preise für gestärkte Wäsche sind fast unerschwinglich geworden und scheinen an die Preise zu erinnern, die in den ersten Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts gezahlt wurden, als das Tragen gestärkter Wäsche Luxus war und die Wäschestücke

ganz aus reinem Leinen hergestellt wurden [24]). Dazu ist die Produktion und Konsumtion von Wäschestücken durch behördliche Maßnahmen eingeschränkt worden [25]).

So darf nach den letzten Verordnungen [26]) Herrenwäsche mit Ausnahme von Kragen, Manschetten, Serviteurs und Einsätzen nur noch gegen Bezugsschein abgegeben werden. Neuerdings [27]) ist eine weitere Einschränkung [28]) erfolgt durch die Festlegung neuer Richtlinien für die Erteilung von Bezugsscheinen. Um mit den vorhandenen Beständen auch bei längerer Dauer des Krieges auszukommen, mußte eine Einschränkung des Verbrauches erfolgen, und es mußten vor Erteilung der Bezugsscheine die Bestände des Antragstellers noch sorgfältiger als

---

24) Der Fabrikpreis z. B. für ein Dutzend Stehumlegekragen betrug zu Beginn 1917 bereits 18—20 Mark, für ein Dutzend Oberhemden bereits 120—140 Mark.

25) Durch Verbot des Zuschneidens mittels Kraftbetriebs und durch Arbeitseinschränkung. (Nach den gesetzlichen Bestimmungen darf nur 40 Stunden in der Woche gearbeitet werden. Die 40stündige Arbeitszeit trat mit dem 4. April 1916 ein. Diese Verordnung ist jedoch am 15. Mai 1917 aufgehoben worden. Vom 16. Januar bis 4. April 1916 war nur eine 30stündige Arbeitszeit erlaubt.) Ferner darf ein Unternehmen — Groß- wie Kleinbetrieb — nur noch eine Arbeits- und vier Reise- oder Versandkollektionen zusammenstellen. Dazu dürfen die Reise- oder Versandkollektionen höchstens 12 Stück Tag- und Oberhemden und 6 Stück Nachthemden umfassen. Die Arbeitskollektion wird zwar von dieser Einschränkung nicht betroffen. Jedes zur Herstellung von Mustern oder zur Zusammenstellung von Arbeits-, Reise- oder Versandkollektionen angefertigte Stück ist unter einer fortlaufenden Nummer in ein Mustereinrichtungsbuch einzutragen und mit der Bezeichnung „Muster" und der Nummer zu versehen. Aus dem Mustereinrichtungsbuche und dem Verkaufsbuche muß sich der Verbleib dieser Stücke zweifelsfrei feststellen lassen. („Konfektionär" 11. 5. 17, Nr. 27.)

26) Vom 31. Oktober 1916; in Kraft getreten am 1. November 1916

27) Am 3. April 1917 (siehe „Frankfurter Zeitung" v. 3. 4. 17, Nr. 92).

28) Auf Grund von § 11, Absatz 3 und § 12, Absatz 2 der Bundesratsverordnung über die Regelung des Verkehrs mit Web-, Wirk-, Strick- und Schuhwaren durch die Reichsbekleidungsstelle.

bisher geprüft und die Erteilung eines Bezugsscheines abgelehnt werden, wenn Bestände in ausreichender Weise vorhanden sind. In der Regel wird ein Bezugsschein bei einem Bestand von 3 Oberhemden (Taghemden) und 2 Nachthemden nicht mehr erteilt. Statt des fertigen Gegenstandes kann von der Bezugsscheinansfertigungsstelle auch der dazu benötigte Stoff bewilligt werden [29]).

Hierdurch werden der Verkauf in den Detailhandelsbetrieben sehr erschwert und die Inhaber bei großen Lagerbeständen sehr geschädigt. Dazu besagt noch der Absatz 3 des Abschnittes 1 der neuen Bekleidungsordnung: „Es ist ganz besonders darauf zu achten, daß die bei den einzelnen Gebrauchsgegenständen genannte Stückzahl nicht als Mindestzahl aufgefaßt wird, dergestalt, daß jedermann den Anspruch erheben kann, seine Bestände bis auf diese Zahlen zu ergänzen; vielmehr werden sich die Kreise des Volkes, die sich bisher regelmäßig mit weniger begnügen konnten und begnügt haben, auch künftig regelmäßig mit weniger begnügen müssen."

Kragen, Manschetten, Serviteurs sind vorläufig noch von jeder Bezugsscheinpflicht befreit.

Diese erheblichen Einschränkungen geben ein deutliches Bild, wie knapp augenblicklich unsere Vorräte an Herrenwäsche sind. Nicht zuletzt werden diese Einschränkungen erfolgt sein, um den Millionen Menschen, die den feldgrauen Rock tragen, bei ihrem Rücktritt ins bürgerliche Leben die Möglichkeit zur Beschaffung der notwendigsten Stärkewäsche zu geben.

---

29) Nach den Vorschriften der Reichsbekleidungsstelle sind Höchstmaße der Stoffe für alle Detaillisten und jeden Hersteller von Herrenwäsche festgelegt worden, die folgender Art sind:

Stoffbreite:	Tag- u. Oberhemd:	Nachthemd:
70— 80 cm	3.15 m	3.75 m
über 80—100 „	3.— „	3.50 „
„ 100—130 „	2.60 „	3.10 „
„ 130—170 „	2.— „	2.75 „
„ 170—250 „	1.75 „	2.50 „

Die Mindestaufschläge, die der Verband deutscher Herrenwäschefabrikanten während des Krieges für die Erzeugnisse festgelegt hat, wurden bereits früher mitgeteilt.

Außerdem hat sich der Verband entschlossen, eine Kriegseinkaufs-Zentrale zu gründen, um die Beschaffung von Rohstoffen und Chemikalien, wie Stärke, Seife, Soda, Wachs, Borax usw., zu erleichtern. Einzelnen Fabrikanten in Berlin, Bielefeld und Sachsen wurden Artikel angeboten, mit denen sie reichlich versehen waren, während sie anderen gerade fehlten. Die Kriegseinkaufs-Zentrale Deutscher Wäschefabrikanten hat sich zum Ziel gesetzt, die Mitglieder des Verbandes mit Stoffen und Zutaten in so ausgleichender Weise zu versehen, daß alle Betriebe vorläufig, so gut es geht, weitergeführt werden können. Zahlreiche Großunternehmungen, die selbst noch nicht an Stoffmangel leiden, haben sich bereit erklärt, den mittleren und kleineren Betrieben mit den nötigen Rohstoffen auszuhelfen.

Ferner wurde innerhalb des Verbandes deutscher Wäschegeschäfte eine Warenbeschaffungsgesellschaft m. b. H. gegründet. Der Gesellschaftszweck ist der gemeinsame Einkauf bezw. die gemeinsame Einfuhr und Verteilung von Waren des Leinen- und Wäschefachs in der Kriegs-, Übergangs- und Friedenswirtschaft. Die Gesellschaft arbeitet gemeinnützig unter Ausschluß von Gründungsgewinn und gibt ihre Anteile nur mit 5 % Höchstverzinsung aus [30]).

Den Arbeitern und Arbeiterinnen brachte der Krieg keine große Schädigung, da die nicht beschäftigten in allen möglichen Betrieben der Kriegsindustrie Unterkunft fanden.

Einen Teil der Arbeiterinnen, für den die Industrie keine Beschäftigung hatte, sehen wir an der Drehbank stehen und Granaten fertigen [31]).

---

30) „Frankfurter Zeitung" vom 26. 4. 17, Nr. 114 und v. 29. 4. 17 Nr. 117.

31) „Mehr als die Hälfte der weiblichen Arbeiterschaft ist in die Munitionsfabriken abgewandert, wo ihnen ein Mehrfaches an Lohn winkt." („Konfektionär" v. 12. 4. 17, Nr. 28/29.)

Infolge der teueren Lebenshaltung fanden sich die Fabrikanten gezwungen, die Löhne ihrer Arbeitskräfte zu erhöhen[32]).

Der Krieg hat für unsere Industrie die Arbeiterfrage neu aufgerollt und wird wohl nicht zuletzt den Anlaß zu manchen Lohnstreitigkeiten noch geben. Die Lebenshaltung hat sich sehr verteuert, und die Arbeiter wie Arbeiterinnen werden merkliche Lohnaufschläge verlangen. Die Wäscheindustrie wird kaum in der Lage sein, ohne weiteres die hohen Löhne manch anderer Industriezweige, in denen heute vornehmlich Frauen beschäftigt werden, zu zahlen. Durch eine Verteuerung, die an sich schon durch die hohen Rohstoffpreise bedingt ist, wird eine Verbrauchseinschränkung und hierdurch eine Produktionsminderung eintreten. Viele tüchtige Arbeiterinnen, an denen die Industrie keinen Überfluß hatte, werden ihr daher verloren gehen. Vielleicht wird aus diesem Grunde schon versucht werden, noch manche Handarbeit durch Maschinenarbeit zu ersetzen, so zum Beispiel die Hand-Plätterei mehr und mehr durch Maschinenarbeit.

Wie sich nun die Herrenwäscheindustrie nach dem Kriege gestalten wird, darüber läßt sich noch kein genaues Bild geben. Mit dem Friedensschluß, wenn Millionen Männer in das Wirtschaftsleben zurückströmen, wird sich natürlich ein großer Bedarf an Herrenwäsche zeigen, und es steht zu erwarten, daß die Herrenwäscheindustrie kaum einigermaßen in der Lage sein wird, den Bedarf zu decken, da die Vorräte durchweg erschöpft sind. Auf die Schwierigkeiten der Rohstoffbeschaffung auch nach dem Kriege ist schon vorhin hingewiesen worden.

Die Preise werden unter Umständen so hoch bleiben, daß das Tragen gestärkter Wäsche als Luxus bezeichnet werden muß. Und in einem durch die Kriegsschulden verarmten Europa wird für Luxus kein Platz sein. Die Produktion mag daher

32) So werden seit dem 1. April 1916 von den Fabrikanten 10 Prozent Kriegszuschlag gezahlt und seit Anfang 1917 10 Prozent als Entschädigung für die verkürzte Arbeitszeit.

vielleicht auch vom Gesichtspunkt der staatlichen Notwendigkeit aus geregelt werden.

Dazu werden die Ausfuhrmöglichkeiten nicht sehr viel versprechend sein. In einigen europäischen Staaten, die durch Kriegsgewinne reicher geworden sind, wird die Kaufkraft größer sein; aber es ist nicht wahrscheinlich, ob Deutschland als Lieferant in Frage kommt, da der Industrie vor allem anfänglich die Rohstoffe fehlen werden.

Die Nationalisierung wird unter Umständen in einigen Ländern weitere Fortschritte machen und diese werden daher versuchen, sich mehr und mehr vom ausländischen Markte unabhängig zu machen. Die Ausfuhrmöglichkeiten für Herrenwäsche würden hierdurch geringer werden.

Hoffen wir, daß es trotzdem der Tüchtigkeit deutscher Unternehmer gelingen wird, nach dem Kriege den früheren Auslandsmarkt für Herrenwäsche zurückzuerobern. Der Tag des Friedensschlusses wird auch für unsere Industrie den wirtschaftlichen Wettstreit eröffnen.

Die Drohungen und Ankündigungen, wie sie unter dem Einfluß der Kriegspsychose auf den Wirtschaftskonferenzen der Entente ausgesprochen wurden, werden selbst in Feindesländern nicht allzuernst genommen.

Die Neigung, den deutschen Handel zu verdrängen, ist nicht erst während dieses Völkerstreites entstanden. Eine Art Wirtschaftskrieg gab es zu jeder Zeit. Jedenfalls wird der wirtschaftliche Kampf um den Weltmarkt ärger denn je entbrennen. Aber ähnlich wie das Geld dahinströmt, wo es die fruchtbringendste Beschäftigung findet, so werden die Waren von dort bezogen werden, wo sie am besten und billigsten angeboten werden.

Ferner könnte bei der Schließung neuer Handelsverträge nach Friedensschluß vom Reiche darauf hingearbeitet werden, daß manche Erschwerungen des Verkehrs durch einzelne Länder, wie Ursprungszeugnisse, beglaubigte Rechnungen, Zollschikanen

usw. in Wegfall kommen. Es würde von der Herrenwäscheindustrie sehr begrüßt werden, wenn in Zukunft den Fertigfabrikaten Vergünstigungen verschafft würden, und unbedingt notwendige Rohstoffe und Halbfabrikate nicht zu sehr durch Zölle belastet würden, da Deutschlands wirtschaftliche Zukunft nicht zuletzt in der Erzeugung von hochwertigen Fertigfabrikaten liegt, „denen die intensive Verwendung von geschulter Arbeit und Intelligenz einen hohen spezifischen Wert verleiht“ [33]).

Möge der deutschen Herrenwäscheindustrie nach Beendigung dieses Völkerstreites ein ebenso glänzender Aufschwung beschieden sein, wie nach dem Kriege 1870—1871 zum Besten der deutschen Volkswirtschaft.

33) Potthoff, Leinen- und Wäscheindustrie, S. 29.

Lebenslauf.

Ich, Johannes Richard Joseph Nagel, bin am 19. März 1895 als Sohn des Kaufmanns Richard Nagel und seiner Ehefrau Emma, geborene Kronen, zu Köln am Rhein (Rheinprovinz) geboren.

Meine Mutter ist seit zweieinhalb Jahren verstorben.

Ich bin katholischer Konfession und besitze die preußische Staatsangehörigkeit.

Nach Besuch der Domschule und des Dreikönigs-Gymnasiums zu Köln wandte ich mich nach einem Studienaufenthalt in Brüssel und Löwen (Belgien) im Wintersemester 1912 dem Studium an der Handels-Hochschule in Köln zu.

Hier widmete ich mich insbesondere dem Studium der Nationalökonomie, Wirtschaftsgeschichte, Wirtschaftsgeographie und Rechtswissenschaft.

Ende des Wintersemesters 1914/15 bestand ich die Diplom-Prüfung mit dem Gesamtprädikat „gut“ und bezog hierauf die Königliche Universität Greifswald, wo ich mich weiter während drei Semester dem Studium der Volkswirtschaftslehre, des Handels- und Wechselrechts und der Wirtschaftsgeographie widmete.

Als Kriegsfreiwilliger des Jäger-Regiments zu Pferde Nr. 8 nahm ich an den Kämpfen in Kurland teil und wurde, da ich durch ein im Felde zugezogenes Leiden nur noch garnisondienstverwendungsfähig war, durch Verfügung des Königlichen Stellvertretenden Generalkommandos VIII. Armeekorps mit der Wahrnehmung der Stelle eines höheren Intendanturbeamten auf Widerruf bei der Königlichen Stellvertretenden Intendantur Coblenz beauftragt.

In dieser Eigenschaft bin ich zurzeit in der Verpflegungsabteilung bei der militärischen Lebensmittel-Organisation beschäftigt.



END OF
TITLE